印刷産業と環境④

日本印刷産業連合会

「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準 ガイドライン（2007年改定版）

グリーンプリンティング工場認定申請の手引き

平成１９年１１月

社団法人　日本印刷産業連合会

ま　え　が　き

環境問題に対する社会的認識の高まりとともに、グリーン購入法、第三者機関によるグリーン購入の各基準、環境マネジメントシステムの導入など、環境に配慮した事業活動に対する社会的要請はますます強まっており、印刷産業界においても環境に配慮した製品作りが求められています。特に民間企業においては、サプライチェーンの一環として環境に配慮した印刷発注の基準を定めるなどの動きが出てきております。

社団法人日本印刷産業連合会・環境委員会では、グリーン購入検討会を中心に、業界をあげて循環型経済社会の構築に向けた取組を行うため、業界自らの指針として、平成１３年８月の『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』制定を皮切りに、平成１５年３月には、シール、グラビア（軟包装)、スクリーンの各印刷サービスグリーン基準を制定し、広くその普及に努めて参りました。

今般、「シール、グラビア（軟包装)、スクリーン印刷サービス」の各グリーン基準につきましては、制定から４年以上が経過し、ＶＯＣ排出抑制の要請など印刷産業界を取り巻く社会的変化、また印刷産業界自身の環境問題への取組の進展など、社会情勢、技術動向等が大きく変化してきていることから、グリーン基準の改定を行い、併せて各基準に基づくグリーンプリンティング認定を実施することといたしました。

本ガイドラインは、印刷及び印刷関連各企業の皆様が、本グリーン基準に示した内容について正しく理解し、運用されることを目的に作成したものです。また、グリーンプリンティング工場認定申請のための手引きを兼ね備えたものとしました。

軟包装グラビア印刷にたずさわる各企業の皆様方におかれましては、『日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装)」グリーン基準』並びに『グリーンプリンティング認定制度』と本ガイドラインを十分に活用していただき、よりいっそう環境に配慮した事業活動を営む上での一助となれば幸いに存じます。

社団法人　日本印刷産業連合会
環境委員会委員長　田口　薫

目次

第1章

日印産連「印刷サービス」グリーン基準とグリーンプリンティング認定制度

1 日印産連「印刷サービス」グリーン基準とは

(1) 策定の背景と目的

環境問題に対する社会的認識の高まりとともに印刷産業に対しても環境に配慮した印刷製品・サービスの提供が求められています。具体的には、グリーン購入法、エコマーク、グリーン購入ネットワーク等によりさまざまな印刷発注に関する基準が定められ、また地方公共団体、民間企業においても環境に配慮した印刷発注の基準を定めるなど、印刷産業への環境配慮の要求がますます強くなる情勢にあります。

このようななか社団法人日本印刷産業連合会（以下、「日印産連」といいます。）は、印刷産業がこれらの要求に自主的・積極的に対応し、業界をあげて循環型経済社会の構築を進めていくための自主基準として『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』を制定しました。

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、印刷サービスに使用される「購入資材」、印刷関連工場の「工程」及び「事業者の取組み」について、印刷関連事業者が取組むべき環境配慮項目を具体的に基準化したものです。

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』シリーズ

<table>
<tr><th>グリーン基準</th><th>備　　考</th></tr>
<tr><td>「オフセット印刷サービス」グリーン基準</td><td>第1版：平成13年8月　制定
第2版：平成18年3月　改定</td></tr>
<tr><td>「シール印刷サービス」グリーン基準</td><td rowspan="3">第1版：平成15年3月　制定
第2版：平成19年4月　改定</td></tr>
<tr><td>「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準</td></tr>
<tr><td>「スクリーン印刷サービス」グリーン基準</td></tr>
</table>

(2) グリーン基準の特徴

特徴１：社会動向に呼応した上で、印刷業界の環境配慮の姿勢・方向性を示す

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、国内外の環境に関する法制度や印刷資機材に関する環境配慮技術の最新動向を踏まえた上で設定されており、各印刷サービス提供者が環境配慮を行っていく上での基本的な姿勢・方向性を示すものとなっています。

特徴２：基準は一貫した観点のもとに策定

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、印刷サービスの種類を問わず一貫した観点のもとに策定されています。

各印刷事業者が、事業規模、事業領域、取扱う品目等にかかわらず、共通の観点で環境に配慮したサービスを提供していくことで、印刷業界全体としての環境負荷をより一層削減することができます。

特徴３：整合性に配慮しつつ、各印刷サービスの特徴を考慮

一口に印刷サービスといっても取扱い製品、使用する原材料・資材、使用機器等は多種多様なものとなり、環境配慮へのキーポイントもサービスの提供内容によって異なったものとなります。
『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、シリーズとしての整合性に配慮しつつ、より実効性を高めるために個々の印刷サービスの特徴を考慮したものとなっています。

(3) グリーン基準改定の背景

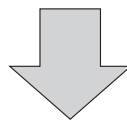
第1版の『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』の制定から数年が経過し、その間に新たな環境法規制の制定や印刷産業界を取り巻く状況の変化あるいは印刷産業界の業態変化が進みました。

そのためグリーン基準に関しても、社会の動きに対応しつつ環境負荷低減に向けた取組みを推進するために改定しました。

社会の変化

- ＶＯＣ対策の必要性の高まり
- 森林保護活動の高まり
- 地球温暖化防止意識の高まり
- グリーン購入への取組みの拡大

印刷産業界の変化

- 環境対応に取組んだ企業を評価する仕組みに対する要求の増加
- 環境に配慮した印刷関連資機材の充実・明確化に対する要求の増加
- 業態変革による営業・企画企業への専業化
- 関連業界による印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の制定

グリーン基準に関する主な改定ポイント

- ＶＯＣ対策の強化（資機材、工程）
- 営業・企画・デザイン工程の新設
- 環境に配慮した印刷関連資機材の明確化
- グリーン基準を達成した工場に対する認定制度創設（グリーンプリンティング認定制度）

（4）基準の位置付け及び構成

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、購入資材、工程、事業者の取組みについて、「環境負荷低減活動を行う際のグリーン原則」及び「グリーン原則を具体化したグリーン基準」を定めています。

平成15年3月制定の第1版においては、グリーン基準を業界が目指すべき方向性を示すものとして位置づけていました。しかし、グリーン基準制定後4年が経過し印刷企業にグリーン基準が普及しつつあること、より積極的な環境負荷低減活動に取組む印刷企業を業界をあげて育成していくことが重要であることから、グリーン基準の位置づけを以下のとおり変更しています。

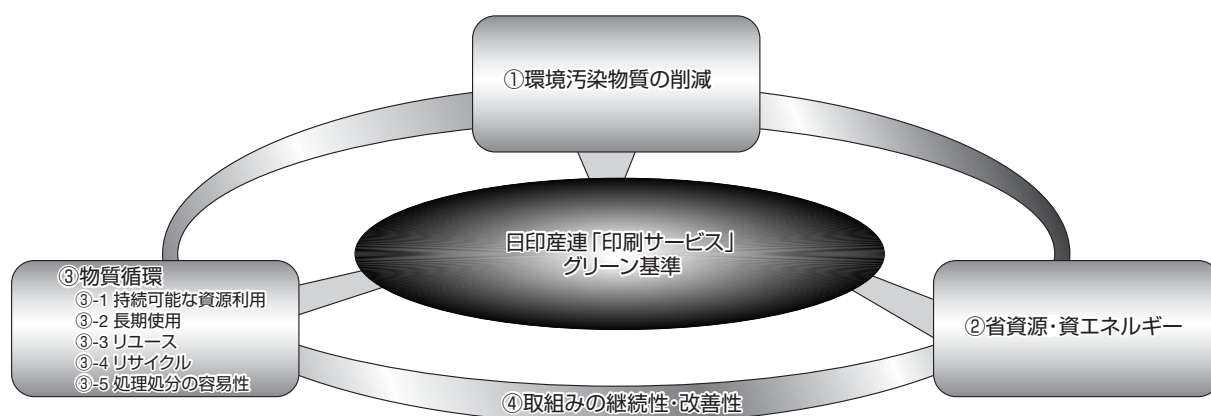
基準の内容によっては、企業規模、費用面、体制面などの理由で、すぐには取組めないものもあると考えられます。しかしながら、工場の実情にあわせて「現状で実行可能な項目については積極的に取組む」という前向きな姿勢が重要となります。なお、グリーン基準の内容は各工場の取組み状況にあわせてレベルアップしたものに改定する等、独自の基準を設定しても構いません。

水準－２・・・環境に配慮した印刷企業として達成すべき基準
水準－１・・・水準２を上回り、さらに目指すべき基準
※水準が１と２に分かれていない基準のレベルは、水準２と同等のレベルである。

（5）基準の観点

基準及び水準は、大きくわけて４つの観点から検討され具体的な内容が設定されています。この観点はグリーン購入ネットワークによる「グリーン購入基本原則」の考え方に準拠しており、

原材料の採取から製品の廃棄、処理処分段階までの一連のライフサイクル

を視野に入れ、それぞれの段階において考慮しなければならない点を踏まえています。

基準の観点

①　環境汚染物質の削減

印刷産業から排出される環境汚染物質の代表的なものとしては、紙、プラスチック、インキ、金属くず、現像機等からの廃液、汚泥等の廃棄物、乾燥排ガス、工場から漏洩するガス、車両の運転による排ガスなど様々なものがあります。原材料等に含まれる環境汚染物質については、まず、「使用しないこと」が望まれます。そのためには、代替品の利用や、環境汚染物質の含有量が少ないものを選定するよう考慮する必要があります。また、生産等に伴って排出される環境汚染物質については、できるだけ環境汚染物質が環境中に排出されないように排出防止対策をとるなどして、環境に対する負荷を可能な限り小さくすることが重要です。

②　省資源・省エネルギー

事業者はその生産活動において、石油、石炭、鉱物資源、水など様々な原材料を投入し、電気エネルギー等を利用して機器を稼動させてモノの製造や加工を行い、納品時にはガソリンや軽油を燃料とする車両を運転するなどして事業活動を営んでいます。

資源の使用量やエネルギーの使用量が少ないほど環境への負荷は小さく、またエネルギーの消費に伴い排出される地球温暖化の要因の一つであるCO_2などの温室効果ガスの排出も少なくなります。

③　物質循環

事業所で発生した不要物をリサイクル業者に引き渡し、なおかつ自らも再生資源等から製造されたリサイクル製品を積極的に利用することは、省資源、廃棄物の削減、リサイクル活動の活性化につながっていきます。この「物質循環の環」はリサイクルを進めていく上では非常に重要であり、そのポイントとして次の５点が挙げられます。

③－１ 持続可能な資源利用

近年、森林保護の必要性が世界的に高まっています。森林などの天然資源は、化石燃料や鉱物資源と違い、成長量の範囲内で採取し利用する限りでは枯渇することがありません。従ってパルプの原料となる森林資源が適正に管理された状態で採取されているのか、資源採取の持続可能性について考慮する必要があります。

③－２ 長期使用

生産工程において使用される資材等は、貴重な資源やエネルギーを投入して生産されています。このため、資材等は長期間にわたって使用し容易に廃棄物とならないようにする必要があります。さらに、製品のライフサイクルの視点からは、長期使用に耐えられる商品をつくり消費者に提供することも必要です。

③－３ リユース（再使用）

リサイクルの種類の中でも、製品や部品などを加工せずにそのままの形状でリユース（再使用）することは、一般的に環境負荷が小さいと考えられます。また、繰り返して使用することができる原材料や資材を利用することは、廃棄物の削減と省資源に効果があります。

③－４ リサイクル

リユース（再使用）できない原材料や資材については、リサイクルしやすい素材、分別や解体が容易な原材料や資材を選んで使用し、リサイクルが容易な設計を行うよう心がける必要があります。

③-5 処理処分の容易性

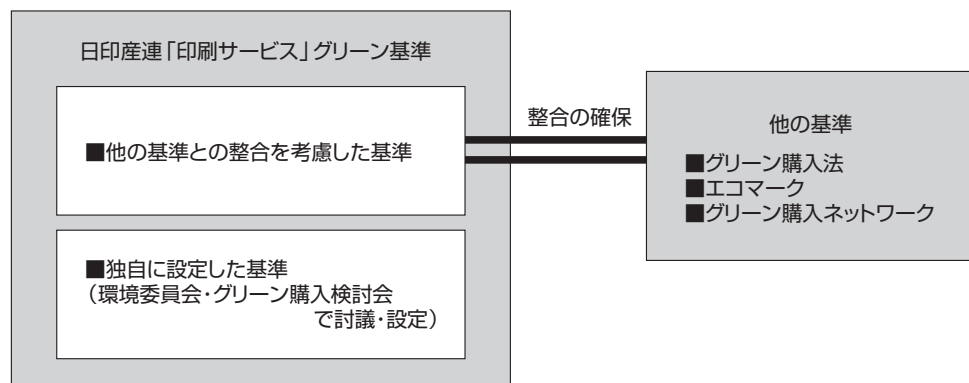
リサイクル業者や廃棄物処理業者に引き渡された物が、リサイクル・処理処分が困難な性質や状態の場合、リサイクル・処理処分のために投入されるエネルギーや薬品類が多くなり、より大きい環境負荷を与えていることとなります。そのため、業者に引き渡した後の処理処分等の容易性を考慮し、原材料や資材の購入、業者に引き渡す際の分別の状態等にも配慮する必要があります。

④ 取組みの継続性・改善性

環境負荷低減に向けた取組みは、組織的・継続的に取組んでいくことで大きな効果を得ることが期待できます。また、取組みの内容やレベルも時間の経過とともにより高度なものへと改善されることが望ましいといえます。そのため、工場における各取組みが組織的・継続的に実施されレベルアップを図れるような仕組みを構築し、これを維持していくことも必要となります。

(6) 他の基準との整合について

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は印刷工場の業務内容を踏まえた上で制定された印刷関連事業者専門の環境配慮基準ですが、制定にあたっては他の基準(グリーン購入法の特定調達物品、エコマーク商品認定基準及びグリーン購入ネットワーク(GPN)のグリーン購入基本原則・グリーン購入ガイドライン等)との整合性を確保するよう配慮されています。そのため、『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』を満たす事業活動を実施することで、**他の基準**も満たすことができるように工夫されています。

また、『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』のなかには、他の基準にはない独自の基準もあります。これらについては、制定作業を行った日印産連の環境委員会・グリーン購入検討会において、基準の内容や目標値などが討議され設定されています。

他の基準との整合

2 グリーンプリンティング認定制度（GP認定制度）

(1) 概　要

グリーンプリンティング認定制度（GP認定制度）は平成18年4月に創設された制度で、日印産連が認定機関となり、『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』に基づく環境負荷低減活動に取組む印刷工場を客観的証明により認定を行う制度です。

グリーンプリンティングマーク（GPマーク）

本制度によりGP工場として認定を受けた場合は、環境に配慮した印刷工場あるいは印刷製品であることを示すマーク“グリーンプリンティングマーク（GPマーク）”が表示できるようになります。

印刷工場が「グリーンプリンティング工場認定制度」による認定を受けることにより、地球環境保全への寄与の他、次のメリットを得ることが可能となります。

メリット1：GP認定工場は、日印産連ホームページ等で社会に広く公表されることから、環境に配慮した工場として社会的評価が高まります。

メリット2：GP認定工場は、工場のパンフレットや名刺にGPマークを使えることから、クライアントや取引先企業に対して環境活動を強くアピールできます。

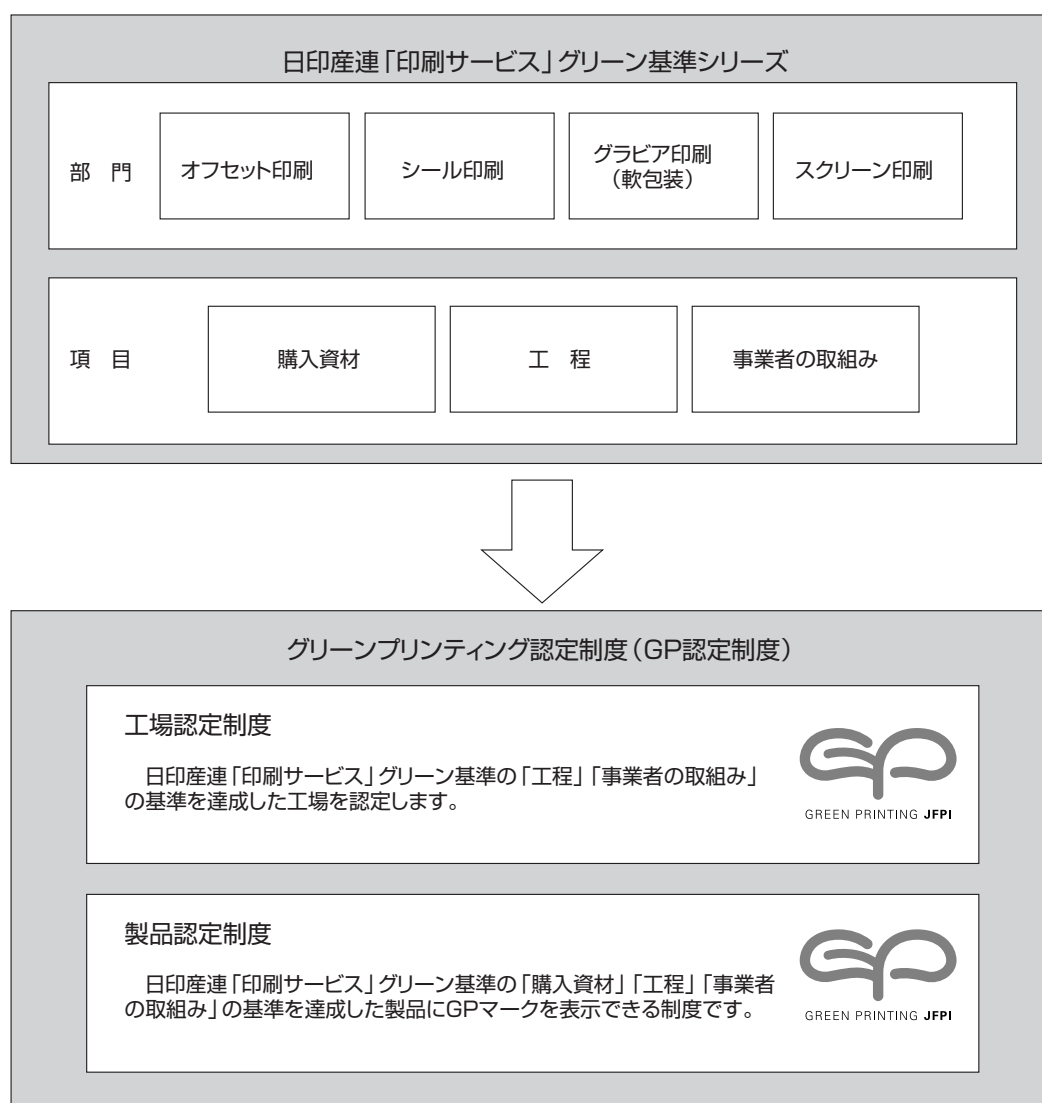
メリット3：GP認定工場は、「グリーンプリンティング製品認定制度」による印刷物へのマーク表示の有資格者になれます。

GP認定制度を先行して実施しているオフセット印刷部門においては、GP認定工場が次々と誕生しています。

これらのGP認定工場は、積極的に環境配慮に取組む印刷工場として社会的評価を得るとともに、GP認定工場であることを自社のホームページ、パンフレット類へ掲載するなど他社との差別化を図るための営業ツールとして活用しています。

（2）制度の展開

シール印刷、グラビア印刷（軟包装）、スクリーン印刷各部門のGP認定制度として、『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』を達成した印刷工場を認定する「GP工場認定制度」を平成19年11月にスタートしました。

また、「印刷製品」へのマーク表示に関する「GP製品認定制度」は、オフセット印刷部門に関しては平成18年10月からスタートしていますが、他の部門については、社会動向や製品の機能保持等を総合的に検討したうえでスタートする予定です。なお、将来的には「印刷資機材」にもマーク表示が可能となるよう配慮していく予定です。

日印産連「印刷サービス」グリーン基準とGP認定制度の関係

第2章

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準

1 はじめに

『日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準』は、日印産連の会員団体傘下の各企業、各事業所等が行う「グラビア印刷サービス（軟包装）」に適用されます。

グラビア印刷業界では多種多様な基材に印刷を行い、軟包装、出版、建装材などの分野で利用されていますが、本グリーン基準では、グラビア印刷の代表的な分野であるプラスチックフィルムを用いた軟包装グラビア印刷サービスを対象としています。

その他の基材のグラビア印刷サービスに対するグリーン基準は策定していませんが、プラスチックフィルムの軟包装以外のグラビア印刷サービスを行っている場合であっても、自社のサービス内容に応じて本グリーン基準を参考としながらカスタマイズした自主基準を策定するなど、十分な活用が望まれます。

「グラビア印刷サービス（軟包装）」とは…

プラスチックフィルムの軟包装グラビア印刷物と、それに関連する営業・企画、デザイン、製版、印刷、加工、デリバリ等のサービス

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準の改定について

平成19年4月20日
社団法人日本印刷産業連合会
環境委員会・グリーン購入検討会

１．基準策定の背景と改定に至った経緯

環境問題に対する社会的認識の高まりとともに印刷産業界を取り巻く社会環境は大きく変化し、印刷産業界に対しても環境に配慮した製品作りが求められている。グリーン購入法、エコマーク、グリーン購入ネットワーク等によりさまざまな印刷発注に関する基準が定められており、また地方公共団体、民間企業も環境に配慮した印刷発注の基準を定め、資材調達に際して印刷産業への環境保全配慮の要求がますます強く求められる情勢にある。

そこで、印刷産業界においてもこれらに積極的に対応し、業界をあげて循環型経済社会の構築に向けた取組みを行うため、印刷産業の自主基準としてグラビア印刷サービス（軟包装）のグリーン基準を平成１５年３月に制定した。今般、制定から４年以上が経過し、社会の環境問題に対する認識がますます高まり、印刷産業界においても環境問題への取組が進んできていることから、これらの実情を踏まえ、グリーン基準の内容を見直し、改定を行った（別紙のとおり）。

２．基準策定の目的

この基準は、社団法人日本印刷産業連合会が循環型経済社会において印刷産業界が社会的責任を果たし、地球環境保全を進めるため、業界自らの指針として策定したものであり、社会に対し広く宣言することを目的とする。

３．適用の範囲

この基準は、社団法人日本印刷産業連合会の会員団体傘下の各企業、各事業所等におけるグラビア印刷サービス（軟包装）に適用する。

４．基準の構成

この基準は、グラビア印刷サービス（軟包装）を行うための「購入資材」、「工程」、「事業者の取組み」に関するグリーン原則と、グリーン原則の具体的基準としてのグリーン基準（「水準－２」は環境に配慮した印刷企業として達成すべき基準、「水準－１」は水準２を上回り、さらに目指すべき基準）で構成される。

（附則）

１．この基準は、社会情勢、技術動向等の変化により随時見直すものとする。
２．この基準の解説及び基準達成のためのガイドラインは、別途作成するものとする。
３．この基準を達成した各事業所の取組み及び印刷物等に対する認定制度は別途実施するものとする。

（別　紙）　日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準改定版

平成19年4月20日改定

項目				グリーン原則	グリーン基準
購入資材	フィルム			①環境や健康に影響を及ぼす化学物質の使用に配慮している	・使用する用途に関連する法規及び業界の自主基準に適合すること ・ポリオレフィン等衛生協議会の自主基準に合致したフィルムを使用すること ・ポリ塩化ビニリデン製食品容器包装等に関する自主規制基準に合致するフィルムを使用すること
	インキ、接着剤、溶剤			①環境や健康に影響を及ぼす物質の使用に配慮している	・印刷インキ工業連合会のＮＬ規制に適合すること ・日本接着剤工業会のＮＬ規制に適合すること
				②PRTR指定化学物質を考慮している	・PRTR指定物質が特定されていること（MSDSが提供されている）
	資材メーカーの取組み			①環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している	＜水準－１＞ ・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること ＜水準－２＞ ・環境法規制を遵守していること
				②環境負荷低減に計画的に取組んでいる	＜水準－１＞ ・環境負荷削減計画を有し、計画的に実施していること ＜水準－２＞ ・梱包材の削減・再利用、通い箱や共通パレット等の利用を促進していること ・リサイクル可能な包装資材の採用に取組んでいること ・配送車両のアイドリングストップ等に取組んでいること
				③環境ラベルの認定に取組んでいる	・GPマーク、エコマーク等環境ラベルの認定／表記製品を有していること
工程	営業・企画・デザイン	営業企画		①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている	・企画制作における環境配慮基準を設けていること ・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上
				②印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・印刷見本出力のデジタル化率50%以上
		デザイン		①デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デザイン作業のデジタル化率50%以上
	製版（プリプレス）	プリプレス（版下作成）		①版下作成のデジタル化を推進し、省エネ、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	＜水準－１＞ ・版下作成作業のデジタル化率80%以上 ＜水準－２＞ ・版下作成作業のデジタル化率50%以上
				②製版フィルムを使用する工程の場合、省資源及び廃棄物、VOCの発生抑制に取組んでいる	・環境配慮型フィルム現像システムを使用していること ・廃液及び製版フィルムから銀の回収等を行っていること
		シリンダー作成		①有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること ・PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）
				②省エネ、省資源に取組んでいる	・シリンダー素材（バラード銅等）のリサイクルを行っていること ・シリンダーのリユースに努めていること
		刷版	化学腐食法	①デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率50%以上
				②有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・廃液、洗浄水、廃棄物のリサイクル、減量化を行っていること ・廃液、洗浄水等は自主基準を設定して有害物質の排出削減に努めていること
			彫刻法	①デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率50%以上
				②有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・発生銅粉のリサイクルを行っていること
		仕上げ		①有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること ・PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）
		検査		①印刷工程のロス（廃棄物発生）を抑制している	・版の検査（目視、検査機、校正機等）により不良版の流出を低減していること

項目			グリーン原則	グリーン基準
工程	印刷	印刷	①VOC発生を抑制している	・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること ・インキ類の使用量、廃液量等を記録していること ・VOC排出量を把握していること ・印刷機からのVOC発生を抑制していること ・VOC排出処理装置を設置していること ・水溶性インキ等低VOCインキを使用し、VOC発生を抑制していること ・浅版化等により可能な限りインキ、溶剤の使用を抑制していること ・インキパン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること ・インキ缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること ・洗浄装置の導入や洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること
			②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる	・印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること ・環境配慮型印刷機を導入していること ・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること
			③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している	・廃棄物の排出抑制を行っていること ・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること ・校正機やDDCPの利用等により、本機校正の削減に努めていること ・CCM等の活用により、残肉の削減や廃インキの削減を行っていること ・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること ・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率80%以上 ・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること ・レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること
			④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる	・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取組んでいること ・建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること
	加工	ラミネート	①VOC発生を抑制している	・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること ・接着剤類の使用量、廃液量等を記録していること ・VOC排出量を把握していること ・ラミネート機からのVOC発生を抑制していること ・VOC排出処理装置を設置していること ・水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等を使用し、VOC発生を抑制していること ・塗工パン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること ・接着剤缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること ・洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること
			②ラミネート工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる	・ラミネート機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること ・環境配慮型ラミネート機を導入していること
			③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している	・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること ・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること ・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80%以上 ・廃樹脂のリユースやリサイクルを行っていること ・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること
			④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる	・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいること ・建物の遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること
		スリット、製袋、抜き	①仕上げ加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動、廃棄物の抑制に取組んでいる	・スリット機、製袋機等の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること ・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80%以上

項目			グリーン原則	グリーン基準
工程	デリバリ	梱包・構内運搬	①製品の包装・梱包材の削減・再利用に取組んでいる	・簡易（クラフト）包装、通い箱、共通パレット等の利用を促進していること
			②工場内で発生する包装資材のリサイクルを行っている	＜水準－１＞ ・段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が80%以上 ＜水準－２＞ ・段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が50%以上
			③構内運搬の騒音発生を抑制している	・フォークリフト、ハンドリフター等の騒音発生防止に取組んでいること
		納品	①運搬車両の環境負荷低減に配慮している	・アイドリングストップを実施していること ・低公害車を50%以上導入していること ・輸送方法等、効率的な輸配送に取組んでいること
事業者の取組み	環境関連法規の遵守		①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している	＜水準－１＞ ・環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること ＜水準－２＞ ・環境法規制を遵守していること
	環境負荷低減の取組み		①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している	＜水準－１＞ ・環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質、騒音、振動等）の現状を把握し、削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること ＜水準－２＞ ・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を行い再資源化に取組んでいること
	環境マネジメントシステムの構築		①環境保全活動の改善に取組む仕組みを有している	＜水準－１＞ ・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること ＜水準－２＞ ・環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取組んでいること
	環境配慮製品の提供		①環境配慮製品の開発、製造やサービスに取組んでいる	＜水準－１＞ ・環境配慮製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること ＜水準－２＞ ・環境配慮製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること
	環境情報の公開		①環境に関わる情報を公開している	・環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること
	購入資機材への環境配慮		①環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている	・環境に配慮した資材や機械について購入方針を持って推進していること ・環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること
	外部委託における環境配慮		①外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること

第3章

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準の解説

1 購入資材

環境に配慮した製品づくりをするためには、工程に投入する資材の環境負荷をできるだけ小さくすることが望ましく、そのような資材を選んで購入する必要があります。使用する資材を顧客から指定されている場合でも環境負荷の小さい資材の利用を提案するといった取組みも大切になってきます。
ここでは、印刷製品の構成物として市場に流通する「購入資材」の基準を定めています。

（1）フィルム

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①環境や健康に影響を及ぼす化学物質の使用に配慮している	・使用する用途に関連する法規及び業界の自主基準に適合すること	
	・ポリオレフィン等衛生協議会の自主基準に合致したフィルムを使用すること	
	・ポリ塩化ビニリデン製食品包装等に関する自主規制基準に合致するフィルムを使用すること	

解　説

軟包装は、食品をはじめとする各種用途に用いられていることから、基材に使用するフィルムの安全性確保を行なう必要があります。

①　環境や健康に影響を及ぼす化学物質の使用に配慮している

軟包装は、食品をはじめとする各種用途に用いられており、特に人の健康確保の観点から基材への有害物質含有量の低減が必要となっています。また、人の健康確保に配慮された資材は環境に対しても配慮された資材と考えることができることから、そのような資材を積極的に選択することが重要です。

国内においては、軟包装用フィルムの製造は食品衛生法によって含有成分が規制され安全性が確保されています。また、フィルムメーカー等で構成される関連団体においても自主的な基準が定め

られ、これに基づいたフィルム製造が行なわれています。
海外の資材については、その資材が日本の法規や自主基準に準拠しているかを確認したうえで購入しなければなりません。
なお、発注者から各種基準への準拠状況について問合せ等があることも考えられるため、フィルムを購入する際は、メーカー等から各種基準に合致していることを証明する書類を入手し、保管しておく必要があります。

(2) インキ、接着剤、溶剤

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準―1	水準―2
①環境や健康に影響を及ぼす物質の使用に配慮している	・印刷インキ工業連合会のＮＬ規制に適合すること	
	・日本接着剤工業会のNL規制に適合すること	
②PRTR指定化学物質を考慮している	・PRTR指定物質が特定されていること（MSDSが提供されている）	

解　説

インキは樹脂、顔料、溶剤を主原料とし、接着剤は樹脂、溶剤を主原料としていることから、人体への安全性、使用時におけるVOC（揮発性有機化合物）の発生、リサイクルの容易性、処理・処分段階における有害物質の発生を考慮して購入する必要があります。

①　環境や健康に影響を及ぼす物質の使用に配慮している

インキの原料には様々な化学物質が使用されており、印刷企業における使用時はもちろんのこと、消費者による使用や廃棄の際における安全性を考慮する必要があります。
本基準においては、有害な化学物質を使用したインキ、接着剤を使用することを禁止しています。

■印刷インキ工業連合会のＮＬ規制

印刷インキ工業連合会では、インキの安全性の確保の観点から、インキの原材料としてふさわしくない化学物質について、インキ業界の自主規制であるNL規制（ネガティブリスト規制※）によりリストアップし、使用を禁止しています。NL規制は数度の改訂を経て平成18年5月現在で500を超える物質・物質群を規制しています。
日本のインキメーカーは、NL規制を遵守して安全性の高いインキを製造しており、NL規制に従って製造されたインキには「NL規制準拠マーク」が表示されています。

〔NL規制準拠マーク〕

国産インキの購入にあたっては必ずNLマークを確認して購入しなければなりません。なお、海外メーカーのインキを購入する場合は、インキ成分が日本のNL規制に準拠したものであるかをメーカー等へ確認する必要があります。

※NL規制の改訂について

改訂前のNL規制は食品包装材料用印刷インキを対象とした規制でしたが、平成18年5月の大幅改訂により、全てのインキへと対象を広げています。また、名称も「印刷インキに関する自主規制」と改称しています。

なお、改訂後の基準は旧NL規制「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制」の内容を全て包含したものとなっています。

■日本接着剤工業会のＮＬ規制

日本接着剤工業会では、食品包装材料の安全の確保の観点から、ラミネート接着剤の原材料として使用される可能性のある物質の中から、使用を避けるべきものを選定してネガティブリストを作り自主規制を実施しています。ネガティブリストは平成19年現在で89物質がリストアップされています。

接着剤中の使用原料は多岐にわたるため、メーカー等に毒性の有無及びその程度を十分に確認した上で使用する必要があります。

② PRTR指定化学物質を考慮している

PRTR法（正式名称：特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）では、人の健康や生態系に有害な恐れがある化学物質を指定し、事業者に対して適正な管理を求めています（第一種指定化学物質：354物質、第二種指定化学物質：81物質）。

インキ、接着剤及び溶剤の選択の際には、メーカー等からMSDSを取り寄せ、含有する化学物質の成分や含有率、有害性情報などを確認し、できる限りPRTR物質を使用しない製品を購入することが望まれます。

なお、PRTR法の対象物質を含む製品を使用する場合には、MSDSの情報をもとに適正に取扱う必要があります。

※　PRTR法では、製品中に含まれる指定化学物質の含有量が1%以上（特定第一種指定化学物質の場合は0.1%以上）の場合に、MSDSに危険性・有害性・取扱い等に関する情報を表示する義務が規定されています。

（3）資材メーカーの取組み

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準―1	水準―2
①環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している	・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	・環境法規制を遵守していること
②環境負荷低減に計画的に取組んでいる	・環境負荷削減計画を有し、計画的に実施していること	・梱包材の削減・再利用、通い箱や共通パレット等の利用を促進していること
		・リサイクル可能な包装資材の採用に取組んでいること
		・配送車両のアイドリングストップ等に取組んでいること
③環境ラベルの認定に取組んでいる	・GPマーク、エコマーク等環境ラベルの認定／表記製品を有していること	

解　説

印刷企業は印刷物等の生産者であると同時に、フィルム、インキなど様々な印刷関連資材のユーザーでもあります。ユーザーの立場として、環境に配慮した事業活動に取組んでいる資材メーカーとの取引を積極的に行うことも重要な取組みです。

印刷企業が資材メーカーの取捨選択を行い、環境に配慮している資材メーカーとの取引を積極的に進めることにより、環境に配慮した資材メーカーの醸成と発展が見込めます。これは、結果的にユーザーサイドである印刷業界の環境配慮活動の促進へとつながっていきます。

①　環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している

環境保全への取組みは、環境法規制を遵守することが基本となります。そのため、自社における環境関連法規の遵守にとどまらず、資材メーカー等の取引先が環境法規制を遵守しているか（コンプライアンスの確保）を確認することも必要となります。

また、資材メーカー等の取引先が環境に配慮しているかを判断する目安の1つとして、取引先がISO14001等の環境マネジメントシステムを有していることが挙げられます。また、環境マネジメントシステムを有していない場合であっても、取引先の環境保全活動についてヒアリングする、あるいは環境報告書など環境関連の書類の提示を求めて取組内容を確認するなども、有効な判断材料となります。

②　環境負荷低減に計画的に取組んでいる

資材メーカーを選択する場合には品質・コスト・納期（QCD）だけでなく「環境（E）」もメーカー選定の項目の1つとして加味する必要があります。

本グリーン基準では、環境に配慮している資材メーカーの具体例として以下を挙げています。

■環境負荷削減計画の有無

環境負荷削減に関する計画的な取組みを実施している資材メーカーは、組織的に環境負荷削減に取組んでいると評価することができます。なお、ISO14001の認証取得をしている企業であれば必ず環境負荷削減計画を立案しているため、認証取得の有無は環境に配慮した資材メーカー選定の判断の目安になります。

■梱包材の削減、リサイクル可能な包装材の採用

梱包材、包装材は、原材料や資材の納品が済んだ後は不要なものとなり、廃棄物の発生につながります。梱包材、包装材の使用に伴う廃棄物発生を防ぐためには、過剰包装の回避に取組んでいる企業や納品時に通い箱・パレットを利用している企業との取引が有効です。なお、現在の取引先が過剰包装等を行っている場合は、顧客の立場として、簡易包装や通い箱の使用の指示・要求や、包装材そのものについてもリサイクルが可能なものを使用するよう指示・要求するなど、取引先と連携した取組も重要です。

■アイドリングストップの実施

納品時に車両を使用することにより、ガソリンや軽油などのエネルギー消費と排ガス排出に伴う大気汚染、地球温暖化が懸念されます。従って取引先とアイドリングストップの実践について調整することが望まれます。

③　環境ラベルの認定に取組んでいる

資材メーカーが提供する製品が環境に配慮しているか否かを判断する目安の一つとして、製品の購入者に対して製品の環境配慮の状況を伝えるためのマークである「環境ラベル」が製品に表示されているかどうかが挙げられます。

基材、製版材料、インキ、溶剤、樹脂等を購入する際は、エコマーク認定商品や商品の環境情報を環境ラベルとして表記しているメーカー、またこれらの開発に積極的なメーカーを選び、できるだけ環境負荷の低い資材を購入するよう心がけることが重要です。

また、印刷資材のユーザーとして環境負荷の低い資材の開発をメーカーに依頼することや、共同開発するなどの取組みも重要です。

なお、今後日印産連では、印刷企業が本グリーン基準に適合した印刷関連資材を容易に選択できるよう、印刷関連資材に対してGPマーク（グリーンプリンティングマーク）の表示が可能となるよう展開していく予定です。

2 工程

顧客に対して印刷サービスを提供する場合、品質・コスト・納期（QCD）だけでなく「環境（E)」についても配慮されていなければなりません。

そのため、営業段階から納品まで製造工程の全ての段階において、製品の性能を確保した上で環境負荷を低減する取組みを行うことが必要です。

ここでは、各工程別に達成すべき（目指すべき）基準を定めています。

(1) 営業・企画・デザイン

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準		必須項目
		水準―1	水準―2	
営業・企画	①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている	・企画制作における環境配慮基準を設けていること		必須
		・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上		−
	②印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・印刷見本出力のデジタル化率50%以上		−
デザイン	①デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デザイン作業のデジタル化率50%以上		−

解　説

営業・企画・デザイン工程は、印刷物製造フローの最上流にあたります。

自社において環境に配慮した工程を採用することはもちろんのこと、顧客とのコミュニケーションが取りやすいという特徴を活かし、顧客に対して積極的にグリーン製品を提案することが重要です。

備考：今回の改定により新たに加わった工程です。

【営業・企画】

① 企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている

環境に配慮した製品や事業活動に対する需要が高まるなか、顧客に対して自社製品・サービスの提案を行なう場合には、機能性や価格等のみではなく、「環境配慮」の提案を必ず実施することが重要です。

提案にあたっては自社が目標とする明確な環境配慮基準が必要となりますが、その設定にあたっては、本グリーン基準を参照し、自工場が重点的に取組む項目をピックアップして設定することで構いません。もちろん、独自の観点で基準を設定することでも構いません。

なお、顧客が一般企業ではなく印刷企業の場合であっても、工程の専門企業として環境配慮の提案を積極的に実施していくことが望まれます。

さらに、今まで提案活動を実施する機会がなかった企業においても、本グリーン基準の入手をきっかけとして、積極的に提案活動に取組むことが望まれます。

※　本グリーン基準は、受注前の行為を対象としています。

②　印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

営業段階においては、印刷物のデザインを決定する過程で幾度か印刷見本（体裁見本、サンプル）を作成するケースがあります。印刷見本の作成にあたっては、プリンタやDDCPなどデジタル化した工程の利用により、中間資材等の削減と、廃棄物の発生抑制が図られることから、積極的なデジタル化の推進が望まれます。

※　本グリーン基準は、受注前の行為を対象としています。

【デザイン】

①　デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

デザイン作業のデジタル化は中間資材等を使用することなく繰り返しの修正作業が可能であり、中間資材等の削減及びそれに伴う廃棄物の発生抑制が図られることとなります。

※　本グリーン基準は、受注前・受注後の行為を対象としています。

(2) 製版（プリプレス）

グリーン原則と基準

項目		グリーン原則	グリーン基準		必須項目
			水準―1	水準―2	
プリプレス（版下作成）		①版下作成のデジタル化を推進し、省エネ、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・版下作成作業のデジタル化率80％以上	・版下作成作業のデジタル化率50％以上	水準－2必須
		②製版フィルムを使用する工程の場合、省資源及び廃棄物、VOCの発生抑制に取組んでいる	・環境配慮型フィルム現像システムを使用していること		－
			・廃液及び製版フィルムから銀の回収等を行っていること		必須
シリンダー作成		①有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること		－
			・PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）		必須
		②省エネ、省資源に取組んでいる	・シリンダー素材（バラード銅等）のリサイクルを行っていること		－
			・シリンダーのリユースに努めていること		－
刷版	化学腐食法	①デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率50％以上		－
		②有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・廃液、洗浄水、廃棄物のリサイクル、減量化を行っていること		必須
			・廃液、洗浄水等は自主基準を設定して有害物質の排出削減に努めていること		－
	彫刻法	①デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率50％以上		－
		②有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・発生銅粉のリサイクルを行っていること		必須
仕上げ		①有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること		－
			・PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）		必須
検査		①印刷工程のロス（廃棄物発生）を抑制している	・版の検査（目視、検査機、校正機等）により不良版の流出を低減していること		－

解　説

製版工程における環境負荷は、フィルムの消費、現像・定着廃液の発生、洗浄水の使用、各種機器の稼動に伴うエネルギーの消費などが代表的なものとして挙げられます。

特に、デジタル化は工程の効率化や中間工程の省略化につながり、省資源に大きく寄与します。

【プリプレス（版下作成）】

①　版下作成のデジタル化を推進し、省エネ、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

版下作成作業をスキャナやDTPの活用などデジタル化することによって、後の版下の修正や製版工程において効率化が図られ、中間資源の削減やそれに伴う廃棄物の削減を図ることができます。

②　製版フィルムを使用する工程の場合、省資源及び廃棄物、VOCの発生抑制に取組んでいる

製版フィルムを使用する場合には、フィルムや現像液等の資源が投入され、廃フィルムや廃液が廃棄物として発生します。

フィルムの現像時には、環境配慮型フィルム現像システムを使用することにより、現像液や水洗水の使用量を削減することができます。

廃液や廃製版フィルムには銀が含まれているので、銀回収システムを導入するか、銀回収システムをもったリサイクル業者や廃棄物処理業者に引き渡すよう、業者の選定にも注意を払う必要があります。

【シリンダー作成】

①　有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

■化学薬品の取扱い、有害物質の排出の低減

シリンダー表面へのめっき加工においては、前処理工程で各種の化学薬品が使用されるとともに、廃棄物として廃液が発生します。

これらは、人体や環境への影響を極小化することが重要であり、化学薬品の取扱いに関する基準・手順書を整備して適正な管理のもとで使用することが必要です。さらに、廃液や下水道放流している排水に関しても、規制基準を満足すれば良いというだけでなく、規制基準よりも厳しい自主基準を設定し、排出量を低減することが望まれます。

■PRTR指定物質の管理

めっき工程においては、PRTR法の対象物質が使用される場合があります。

工程で使用する化学物質に関しては、MSDSを備え、含有する化学物質の成分や含有率、有害性情報などを確認し、MSDSの情報をもとに適正に取扱う必要があります。

②　省エネ、省資源に取組んでいる

■シリンダー素材のリサイクル

落版する際に剥離したバラード層は金属で構成されているため、リサイクルに回さなければなりません。

■シリンダーのリユース

シリンダーは、破損等が無い場合は繰り返して使用可能です。シリンダーを傷つけないように取扱わなければなりません。

シリンダーのリユースを行なおうとする際にピッチがあわない場合がありますが、わずかのピッチの差であれば、径の調整により使用可能となります。

【刷版（化学腐食法）】

①　デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

デジタルデータを使用してシリンダーに画像を焼付けする場合、廃フィルムの発生量を大幅に削減することが可能となります。

②　有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

化学腐食法による刷版では、現像廃液、エッチング廃液、洗浄廃液や洗浄水などの廃棄物が発生

します。

洗浄水に関しては、イオン交換法により再利用することが可能です。また、廃液類は濃縮することにより減量化することができます。

工場内にてリサイクルできない場合は、廃液からの金属回収を実施している業者へ引き渡すことが重要です。

なお、廃液や下水道放流している排水に関して、規制基準を満足すれば良いというだけでなく、規制基準よりも厳しい自主基準を設定し、排出量を低減することが望まれます。

【刷版（彫刻法）】

① デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

デジタルデータを使用してフィルムを介さずにシリンダーを加工する場合、廃フィルムの発生量を大幅に削減することが可能となります。

② 有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

彫刻法による製版では、削りかすとして銅粉が発生します。

発生した銅粉は、リサイクル業者に引き渡し、リサイクルしなければなりません。

【仕上げ】

① 有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

■化学薬品の取扱い、有害物質の排出の低減

シリンダーの仕上げでは、シリンダー表面へめっきが施されます。めっき時には、各種の化学薬品が使用されるとともに、廃棄物として排水が発生します。

これらは、人体や環境への影響を極小化することが重要であり、化学物質の取扱いに関する基準・手順書を整備して適正な管理のもとで使用することが必要です。さらに、廃液や下水道放流している排水に関しても、規制基準を満足すれば良いというだけでなく、規制基準よりも厳しい自主基準を設定し、排出量を低減することが望まれます。

■PRTR指定物質の管理

仕上げめっき工程及び排水処理工程では、PRTR法の対象物質が使用される場合があります。

工程で使用する化学物質に関しては、MSDSによって含有する化学物質の成分や含有率、有害性情報などを確認し、MSDSの情報をもとに適正に取扱う必要があります。

【検査】

① 印刷工程のロス（廃棄物発生）を抑制している

不良版による印刷はフィルム、インキといった資源の浪費と、廃棄物の発生につながります。したがって、傷、色調不良など版の検査工程においては、目視、検査機、校正機等による十分な品質検査を行う体制・設備を整備し、規定や手順を定めておかなければなりません。

（3） 印刷

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準 水準—1	グリーン基準 水準—2	必須項目
印刷	①VOC発生を抑制している	・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること		−
			・インキ類の使用量、廃液量等を記録していること	必須
			・VOC排出量を把握していること	−
		・印刷機からのVOC発生を抑制していること		−
			・VOC排出処理装置を設置していること	−
			・水溶性インキ等低VOCインキを使用し、VOC発生を抑制していること	−
			・浅版化等により可能な限りインキ、溶剤の使用を抑制していること	−
			・インキパン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること	−
		・インキ缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること		必須
		・洗浄装置の導入や洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること		−
	②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる	・印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること		−
		・環境配慮型印刷機を導入していること		−
		・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること		−
	③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している	・廃棄物の排出抑制を行っていること		−
			・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること	−
			・校正機やDDCPの利用等により、本機校正の削減に努めていること	−
			・CCM等の活用により、残肉の削減や廃インキの削減を行っていること	−
		・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること		−
			・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率80%以上	−
			・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること	−
		・レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること		必須
	④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる	・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいること		必須
		・建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること		−

解　説

> 印刷工程における環境負荷は、インキ、溶剤からのVOCの大気への排出、刷り出し時や不良品検出に伴う廃棄物の発生、廃インキ・溶剤やインキ缶などの廃棄物の発生、機器の運転に伴う騒音・振動の発生やエネルギーの消費などが代表的なものとして挙げられます。
> なかでもVOCの大気への排出がグラビア印刷における最も大きな環境負荷として挙げられます。

①　VOC発生を抑制している

■VOC排出量の把握

グラビア印刷においては溶剤型インキを用いて印刷しているケースが多いことから、VOC対策の推進が重要です。

VOC対策にはいくつかのステップがありますが、工場において使用しているインキ類の使用量、廃液量等を把握し、これを記録しておくことが最初に取組むべき事項となります。

次いで、インキ類の使用量、廃液量等のデータを基にVOC排出量を把握し、VOC対策へとつなげていくこととなります。

なお、VOC排出抑制に関しては、日印産連が発行する『印刷産業におけるVOC排出抑制自主的取組推進マニュアル』が参考となります。（本マニュアルは日印産連のホームページから無料でダウンロード（PDF形式）できます。）

印刷産業におけるVOC排出抑制
自主的取組推進マニュアル

■印刷機からのVOC発生抑制

VOC対策には、大きく分けて入口管理（原料転換）による発生抑制、工程改善による発生抑制、出口管理による排出抑制（除去処理）の3つのアプローチがあります。

実際に実行可能なVOC対策は費用負担能力などそれぞれの工場によって異なりますが、各工場の状況に応じた積極的な取組みが望まれます。

○VOC処理装置の設置

VOC処理装置（排ガス処理装置）の設置は、環境へのVOC排出量を低減する方策として非常に効果があります。しかしながら、導入にあたっては高額な費用負担が発生するとともに、導入計画立案から設置・運転まで1年程度の期間を要することから、長期的な視点での取組みが必要となります。

○低VOCインキの使用

水溶性インキ、ハイソリッドインキ（固形成分が多いもの）など、VOC含有成分が低いインキを使用することはVOC発生抑制に有効となります。

ただし、現行の水溶性インキは、使用フィルムや利用用途に限界があるほか、水溶性インキを使用したとしても、IPA等のアルコール類を希釈剤として多量に使用すると、場合によっては地方条例による炭化水素類の排出規制に抵触することが考えられます。また、溶剤型インキと同様に危険物として消防法の規制、有機溶剤として労働安全衛生面での規制（有機則）を受け、さらに、排水処理工程が複雑化するので、使用にあたっては十分な注意が必要です。

○浅版化等の実施

浅版化は使用するインキ量が削減でき、結果としてインキ中の溶剤量も減ることとなります。また、乾燥性も良好となることから省エネや作業効率の向上にもつながります。例えば、色調に厳しさを要しないところでは、従来よりも版深度を浅くすることが可能です。

これは、営業・企画の段階でクライアント側に提案していくことが重要です。

また、印刷のアクセサリー部分についても必要なものだけ印刷する、あるいはアクセサリーの設定を変更することにより、インキ・溶剤の使用量を削減することが可能となります。

○カバーの取り付け

インキパン、タンク等が開放状態となっている場合はカバーを取り付けることにより、インキ・溶剤の揮発を防止することが可能となります。また、これらの取組みは、インキ・溶剤類の使用量削減につながることから、経済的なメリットも得られます。

さらに、副次的な効果として、カバーの取り付けによりインキハネが抑制され、印刷機周辺の清掃作業の必要性を減らせることができます。これは、廃ウェスの発生抑制にもつながります。

インキパンへのカバー取り付け	インキ回収におけるカバー取り付け
インキパン全体に透明フィルムを貼り付け、インキ・溶剤の揮発を防止します。 	インキ回収の一斗缶の開口部にボール紙を利用した蓋を取り付け、開口部を小さくします。

■溶剤容器、廃ウエス容器等の蓋閉め

VOCは常温で揮発することから、インキ缶、溶剤缶は蓋閉めを徹底しなければなりません。
また、廃ウェス容器も蓋付の容器を利用するなど日常のVOC揮発防止対策の徹底が望まれます。
なお、廃ウェスを容器に投入する際は、よく絞ってから投入することが揮発防止に効果的です。

<table>
<tr><th colspan="2">廃ウェス容器等の蓋閉め</th></tr>
<tr><td></td><td>VOCは常温で揮発するため、ウェス容器の蓋が無い場合、溶剤が揮発します。</td></tr>
<tr><td colspan="2">蓋のない容器から蓋つきの容器を採用することにより揮発を防止します。
蓋閉めは徹底しなければなりません。
蓋の閉め忘れが無いよう、注意喚起の掲示をすることも有効です。</td></tr>
<tr><td></td><td>
</td></tr>
<tr><td></td><td>蓋の閉め忘れ防止のため、足踏み式で蓋が開閉する容器を採用することも効果があります。</td></tr>
</table>

	溶剤容器の蓋閉めは、作業環境改善と同時に、経済的なメリットも得られます。

■洗浄装置の導入、洗浄作業の標準化

洗浄作業で使用する洗浄剤の量や作業時間に関して、ベテラン作業者と一般作業者との間や、ベテラン作業者の中でもバラツキが発生するとの報告があります。

洗浄装置の導入によってある程度使用する溶剤量や作業時間の標準化が図られるものと考えられますが、現状において各印刷企業がすぐにでも着手可能なVOC対策として、工場の特性にあわせて洗浄作業に使用する洗浄剤の量、作業時間、作業終了条件、ウエスや洗浄剤の管理方法等を明確にした作業標準を策定し、これに準拠した作業を徹底していくことが望まれます。

② 印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる

印刷機の代表的な環境負荷はエネルギー（電力）の使用、騒音、振動です。環境負荷低減の取組みを実施するためには、まず使用中の印刷機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努めなければなりません。

また、印刷機のメインモーターのインバーター化、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用なども省エネルギーに効果があります。

なお、印刷機の導入にあたっては環境配慮型印刷機（※）を導入するよう努める必要があります。

※　「環境配慮型印刷機」の定義は今後設定します。

③ 廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している

■廃棄物の排出抑制

○不良品の削減

印刷工程における不良品の発生は、それだけで廃棄物の発生やエネルギーの消費につながります。自動検査装置を導入することにより、不良品検出を効率的に行なうことができます。

○本機校正の削減

本機校正は、インキ、溶剤、フィルム等の資源を投入するとともに、刷り出し時のロスが発生します。校正にあたっては校正機やDDCPを使用することにより、投入する資源の削減と廃棄物となるフィルムの発生を抑制することが可能となります。

また、校正機やDDCPによらない場合であってもできるだけ環境負荷が低くなる手順を定め、これに基づいた作業の実施が望まれます。

これらは、あらかじめ営業・企画段階においてクライアント側に提案しておくことが重要です。

○残肉の削減や廃インキの削減

残肉の削減や廃インキの削減にあたっては、まず残肉がでないようにする（インキを作り過ぎないようにする）ことが重要です。さらに、残肉が発生した場合も別のアイテムに転用する、混ぜて使用するといった工夫が必要です。

調色時にCCMを利用することにより、必要な色のインキを無駄なく作成することができるとともに、インキの作り過ぎを防ぐことが可能となり、残肉・廃インキの削減に大きな効果があります。

また、CCMの利用以外にも調色データやインキの使用履歴を保存し、別のアイテムを印刷する際に参考にするといった方法により、残肉・廃インキの発生を抑制することができます。

■リユース、リサイクルの推進

○廃フィルム

印刷工程において発生する廃プラスチックは分別を徹底し、リサイクルすることが望まれます。一口にプラスチックといってもその素材は様々であり、同じ素材であっても貼り合わせをしているものやそうでないものもあります。

プラスチックのリサイクルは各種の方法が研究され、最近では商業ベースで実現しつつありますが、マテリアルリサイクルを行う際には、同じ素材がまとまっていることが望ましく、分別の際はできるだけ素材別に分ける配慮が必要です。素材ごとの分別が不可能な場合や、量がまとまらないといった理由でマテリアルリサイクルができない場合には、サーマルリサイクル（熱回収）を行っている産業廃棄物業者に委託するなどの取組みが必要です。

○廃溶剤

廃溶剤に関しては、分留装置を使用し固形分と溶剤を分け、分けた溶剤は洗浄溶剤として利用するなど積極的なリユースが望まれます。

洗浄溶剤としてリユースする場合も、まずは汚れの少ない版洗浄などに使用し、次に汚れの多いインキパンの洗浄に使用するといった工夫も長期使用する上で重要です。

リユースできなくなった廃溶剤に関しては、リサイクル業者へ引き渡すことにより、リサイクルを行なうことができます。

■レンタルウェス等の使用

汚れのふき取りに使用するウェスについては、レンタルのシステムを活用することで廃棄物の発生を抑制することができます。このウェスのレンタルシステムは、使用して汚れたウェスときれいなウェスとを引き換えるもので、汚れたウェスはクリーニングされ再使用されるので廃棄物の発生が抑制されます。

また、再生ウェス（古繊維や断裁したはぎれ布を利用したウェス）を印刷企業が積極的に受け入れて利用することも、社会全体のリサイクルを推進する上で重要な取組みとなります。

④　周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる

印刷産業は「都市型産業」であり、印刷工場が住宅地域や市街地に立地しているケースが少なくありません。日常的な騒音対策として、定められた手順に基づき工場の窓やドアの開放を禁止する、建屋に防音材を施工する、防音カーテンを設置するなどの対策によって、工場からの騒音が外部に漏れることを防がなければなりません。

振動に関しては機械の据付時に防振対策が採られており、振動問題が顕在化するケースは多くないことが想定されます。振動が大きい場合には、追加対策の実施が望まれます。

なお、工場の近隣に住宅等がある場合には、排気ファンのモーター音や換気ガラリからの風きり音についても排気口の位置・方向の工夫や防音壁の設置などの対策が望まれます。

（4） 加工

グリーン原則と基準

<table>
<tr><th rowspan="2">項目</th><th rowspan="2">グリーン原則</th><th colspan="2">グリーン基準</th><th rowspan="2">必須項目</th></tr>
<tr><th>水準―1</th><th>水準―2</th></tr>
<tr><td rowspan="18">ラミネート</td><td rowspan="9">①VOC発生を抑制している</td><td colspan="2">・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・接着剤類の使用量、廃液量等を記録していること</td><td>必須</td></tr>
<tr><td colspan="2">・VOC排出量を把握していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・ラミネート機からのVOC発生を抑制していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・ＶＯＣ排出処理装置を設置していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等を使用し、VOC発生を抑制していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・塗工パン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・接着剤缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること</td><td>必須</td></tr>
<tr><td colspan="2">・洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="2">②ラミネート工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる</td><td colspan="2">・ラミネート機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・環境配慮型ラミネート機を導入していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="5">③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している</td><td colspan="2">・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80%以上</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・廃樹脂のリユースやリサイクルを行っていること</td><td>－</td></tr>
<tr><td colspan="2">・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="2">④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる</td><td colspan="2">・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいること</td><td>必須</td></tr>
<tr><td colspan="2">・建物の遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること</td><td>－</td></tr>
<tr><td rowspan="2">スリット、製袋、抜き</td><td rowspan="2">①仕上げ加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動、廃棄物の抑制に取組んでいる</td><td colspan="2">・スリット機、製袋機等の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること</td><td>必須</td></tr>
<tr><td colspan="2">・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80%以上</td><td>－</td></tr>
</table>

解　説

ラミネート工程における環境負荷は、接着剤、溶剤等からのVOCの大気への排出、刷り出し時や不良品検出に伴う廃棄物の発生、廃接着剤・溶剤などの廃棄物の発生、機器の運転に伴う騒音・振動の発生やエネルギーの消費などが代表的なものとして挙げられます。

また、スリット、製袋加工時には、プラスチックフィルムの裁ちくずの発生が代表的な環境負荷として挙げられます。

【ラミネート】

① VOC発生を抑制している

■VOC排出量の把握

ラミネート加工を施す際の接着剤や溶剤にはトルエン、酢酸エチル、IPA等のVOCを含有しているものがあり、VOC対策の推進が必要です。

VOC対策にはいくつかのステップがありますが、工場において使用している接着剤や溶剤の使用量、廃液量等を把握し、これを記録しておくことが最初に取組むべき事項となります。

次いで、これらのデータを基にVOC排出量を把握し、VOC対策へとつなげていくこととなります。

なお、VOC排出抑制に関しては、日印産連が発行する「印刷産業におけるVOC排出抑制　自主的取組推進マニュアル」が参考となります。（本マニュアルは日印産連のホームページから無料でダウンロード（PDF形式）できます。）

■ラミネート機からのVOC発生抑制

VOC対策には、大きく分けて入口管理（原料転換）による発生抑制、工程改善による発生抑制、出口管理による排出抑制（除去処理）の3つのアプローチがあります。

実際に実行可能なVOC対策は費用負担能力などそれぞれの工場における状況において異なりますが、各工場の状況に応じた積極的な取組みが望まれます。

○VOC処理装置の設置

VOC処理装置（排ガス処理装置）の設置は、環境へのVOC排出量を低減する方策として非常に効果があります。しかしながら、導入にあたっては高額な費用負担が発生するとともに、導入計画立案から設置・運転まで1年程度の期間を要することから、長期的な視点での取組みが必要となります。

なお、単一溶剤の場合は溶剤回収・再生装置の設置により、新規溶剤購入量の削減など経済的なメリットを得られる場合もあるので、積極的な検討が望まれます。

○水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等の使用

接着剤は、VOCを多く含有するタイプの使用を避け、水溶性型、ノンソルベント型（溶剤を使用しないもの）、ハイソリッド型（固形成分が多いもの）など、VOC成分が少ない製品の使用が望まれます。

○カバーの取り付け

VOCは常温で揮発するため、塗工パン、タンク等が開放状態となっている場合はカバーを取り付け、揮発を防止することが望まれます。また、カバー取り付けによりVOCの揮発が防止でき、溶剤類の使用量削減につながることから、経済的なメリットも得られます。

さらに、副次的な効果として、カバーの取り付けにより床面や機械への液ハネが抑制され、ラミネート機周辺の清掃作業の必要性を減らせることができます。これは、廃ウェスの発生抑制にもつながってきます。

■溶剤容器、廃ウェス容器等の蓋閉め

溶剤に含まれるVOCは常温で揮発することから、溶剤容器や廃ウェス容器の蓋をしっかり閉める等、定められた手順に基づく日常のVOC揮発防止対策の徹底が望まれます。

なお、廃ウェスを容器に投入する際は、よく絞ってから投入することが、揮発防止に効果的です。

<table>
<tr><th colspan="2">廃ウェス容器等の蓋閉め</th></tr>
<tr><td></td><td>VOCは常温で揮発するため、ウェス容器の蓋が無い場合、溶剤が揮発します。</td></tr>
<tr><td colspan="2">蓋のない容器から蓋つきの容器を採用することにより揮発を防止します。
蓋閉めは徹底しなければなりません。
蓋の閉め忘れが無いよう、注意喚起の掲示をすることも有効です。</td></tr>
<tr><td></td><td>
</td></tr>
<tr><td></td><td>蓋の閉め忘れ防止のため、足踏み式で蓋が開閉する容器を採用することも効果があります。</td></tr>
</table>

	溶剤容器の蓋閉めは、作業環境改善と同時に、経済的なメリットも得られます。

■洗浄作業の標準化

洗浄作業で使用する洗浄剤の量や作業時間に関して、ベテラン作業者と一般作業者との間や、ベテラン作業者の中でもバラツキが発生するとの報告があります。

現状において各印刷企業がすぐにでも着手可能なVOC対策として、工場の特性にあわせて洗浄作業に使用する洗浄剤の量、作業時間、作業終了条件、ウェスや洗浄剤の管理方法等を明確にした作業標準を策定し、これに準拠した作業を徹底していくことが望まれます。

② ラミネート工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる

ラミネート機の代表的な環境負荷はエネルギー（電力）の使用、騒音、振動です。環境負荷低減の取組みを実施するためには、まず使用中のラミネート機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努めなければなりません。

なお、ラミネート機の新規導入にあたっては環境配慮型ラミネート機（※）を導入するよう努める必要があります。

※ 「環境配慮型ラミネート機」の定義は今後設定します。

③ 廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している

■廃棄物の排出抑制

○不良品の削減

ラミネート工程における不良品の発生は、それだけで廃棄物の発生やエネルギーの消費につながります。自動検査装置を導入することにより、不良品検出を効率的に行なうことができます。

■リユース、リサイクルの推進

○廃フィルム

ラミネート工程において発生する廃プラスチックは分別を徹底し、リサイクルすることが望まれます。一口にプラスチックといってもその素材は様々であり、同じ素材であっても貼り合わせをしているものやそうでないものもあります。

プラスチックのリサイクルは各種の方法が研究され、最近では商業ベースで実現しつつあります

が、マテリアルリサイクルを行う際には、同じ素材がまとまっていることが望ましく、分別の際はできるだけ素材別に分ける配慮が必要です。素材ごとの分別が不可能な場合や、量がまとまらないといった理由でマテリアルリサイクルができない場合には、サーマルリサイクル（熱回収）を行っている産業廃棄物業者に委託するなどの取組みが必要です。

○廃樹脂

工程で使用する樹脂は、作り過ぎないことが重要です。

単一の樹脂を使用している場合、工程で発生した廃樹脂は有価物として引き渡すことが可能です。

○廃溶剤

工程で使用する溶剤は適切に回収し、繰り返して使用（リユース）することが望まれます。

ラミネートに使用される溶剤は、酢酸エチルなどが単一溶剤として使用されるケースが多いため、溶剤が疲弊してリユースが困難な場合であっても、溶剤を再生する業者へ引き渡すことが望まれます。

○廃接着剤

工程で使用する接着剤は、作り過ぎないことが重要です。

発生した廃接着剤は現状においてマテリアルリサイクルが困難な状況ですが、単純に焼却等をする業者へ引き渡すのではなく、サーマルリサイクル（熱回収）を行っている産業廃棄物業者に委託するなどの取組みが必要です。

④　周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる

印刷産業は「都市型産業」であり、印刷工場が住宅地域や市街地に立地しているケースが少なくありません。日常的な騒音対策として、定められた手順に基づき工場の窓やドアの開放を禁止する、建屋に防音材を施工する、機械に防音カバーを設置するなどの対策によって、工場からの騒音が外部に漏れることを防がなければなりません。

振動に関しては機械の据付時に防振対策が採られており、振動問題が顕在化するケースは多くないことが想定されます。振動が大きい場合には、追加対策の実施が望まれます。

なお、工場の近隣に住宅等がある場合には、排気ファンのモーター音や換気ガラリからの風きり音についても排気口の位置・方向の工夫や防音壁の設置などの対策が望まれます。

【スリット、製袋、抜き】

①　仕上げ加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動、廃棄物の抑制に取組んでいる

■環境負荷の把握

スリット機や製袋機など加工機の代表的な環境負荷はエネルギー（電力）の使用、騒音、振動です。環境負荷低減の取組みを実施するためには、まず使用中の加工機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努めなければなりません。

なお、加工機の新規導入にあたっては製品加工能力のみならずエネルギー使用量、騒音、振動といった環境負荷の状況を確認したうえで環境負荷の少ない機器を導入するよう努める必要があります。

■廃フィルムのリサイクル

プラスチックフィルムの裁ちくずは分別を徹底し、リサイクルすることが望まれます。一口にプラスチックといってもその素材は様々であり、同じ素材であっても貼り合わせをしているものやそうでないものもあります。

プラスチックのリサイクルは各種の方法が研究され、最近では商業ベースで実現しつつありますが、マテリアルリサイクルを行う際には、同じ素材がまとまっていることが望ましく、分別の際はできるだけ素材別に分ける配慮が必要です。素材ごとの分別が不可能な場合や、量がまとまらないといった理由でマテリアルリサイクルができない場合には、サーマルリサイクル（熱回収）を行っている産業廃棄物業者に委託するなどの取組みが必要です。

(5) デリバリ

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準		必須項目
		水準─1	水準─2	
梱包・構内運搬	①製品の包装・梱包材の削減・再利用に取組んでいる	・簡易（クラフト）包装、通い箱、共通パレット等の利用を促進していること		−
	②工場内で発生する包装資材のリサイクルを行っている	・段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が80%以上	・段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が50%以上	水準－2必須
	③構内運搬の騒音発生を抑制している	・フォークリフト、ハンドリフター等の騒音発生防止に取組んでいること		−
納品	①運搬車両の環境負荷低減に配慮している	・アイドリングストップを実施していること		必須
		・低公害車を50%以上導入していること		−
		・輸送方法等、効率的な輸配送に取組んでいること		−

解　説

製品のデリバリの際は、包装材・梱包材の使用に伴う廃棄物の発生、車両の使用によるエネルギーの消費や排ガスの排出などが代表的な環境負荷として挙げられます。

【梱包・構内運搬】

①　製品の包装・梱包材の削減・再利用に取組んでいる

過剰な包装は、資源の消費と客先における廃棄物の発生につながります。

製品の包装時には、可能な限り簡易な包装とすることを心がけ、納品の際は一度の使用しかできないワンウェイの包装や梱包材の使用はできるだけ避け、繰り返し使用することができる通い箱を使用する、納品等の際に共通パレットを利用する等できるだけ包装材、梱包材が廃棄物として発生することを避けることが必要です。

そのためには簡易包装の実施、通い箱・パレットの利用方針等を定めて、工場における周知徹底を図るとともに、顧客に対しても簡易包装や通い箱・パレットによる納品に対する理解を求めていくことが重要となります。

②　工場内で発生する包装資材のリサイクルを行っている

工程から発生する段ボール箱、外装紙、巻き芯、プラキャップ、ストレッチフィルム、PPバンド等の包装資材は、分別してリサイクルに努めなければなりません。

これらの廃棄物は比較的かさばるため、保管場所の確保やリサイクル業者の定期的な引き取りなど事前にリサイクル体制を整備しておくことが重要です。なお、最近では保管場所不足の解消と運搬の効率化のために、圧縮機やシュレッダー等が販売されています。

③　構内運搬の騒音発生を抑制している

印刷産業は「都市型産業」であり、印刷工場が住宅地域や市街地に立地しているケースがあることから、工場内のみならず、周辺に対する騒音対策に取組む必要があります。

フォークリフト、ハンドリフター等については、運搬機器そのものからの騒音抑制、作業場の改善による騒音抑制、作業手順の改善による騒音抑制対策があります。

運搬機器そのものからの騒音抑制としては、電動フォーク等の低騒音型フォークリフトを採用することにより、騒音の抑制が可能となります。

しかし、低騒音型の運搬機器を採用している場合であっても、パレット等の積み下ろし時に乱暴な運転を行なうと騒音が発生します。また、作業場内の段差も走行時における騒音発生の要因となります。従って、構内における運搬作業に関しては、低騒音型の運搬機器の採用だけでなく騒音発生を抑制するための運転方法の工夫、シャッター・扉等による防音、早朝・夜間における作業の自粛等の実施が必要となります。さらに、運搬機器の定期的なメンテナンスの実施も、騒音発生抑制に有効です。

また、フォークリフトやハンドリフターを所有していない工場においても、静音型の手押し台車・カゴ台車の導入や使用方法の改善等によって騒音を抑制する必要があります。

特に運搬機器の運転の工夫による騒音抑制に関しては、周知・徹底のため具体的な取組みを示した手順書類の整備と遵守が望まれます。

【納品】

①　運搬車両の環境負荷低減に配慮している

■アイドリングストップの実施

製品のデリバリ時には、運搬車両の使用によるガソリンや軽油などのエネルギーの消費と、それに伴う排ガス排出による大気汚染、地球温暖化が懸念されます。

従って、自社の工場と納品先の事業所間の運搬車両の走向に関し、走行時以外はエンジンを停止する、いわゆるアイドリングストップの徹底が望まれます。アイドリングストップを実施することで、エネルギー消費と排ガスの排出を抑制することができるとともに、燃費改善効果も報告されています。最近ではボタンを押すだけでアイドリングストップとエンジン再スタートができるアイドリングストップ装置も販売されています。

本基準は自工場の納品行為を対象としていますが、資材業者等が自工場に対して納品する際においても、アイドリングストップの協力を求めていくことが重要な取組みとなります。

■低公害車の導入

運搬車両の買い替えや増車の際においては低公害車の導入に計画的に取組んでいくことが望まれます。特に関東、関西、中部圏が使用の本拠地である自動車は「自動車NOX・PM法」（正式名称：自動車から排出される窒素酸化物及び粒子状物質の特定地域における総量の削減等に関する特別措置法）により規制を受け、窒素酸化物及び粒子状物質の基準を満たさない車両は、一定の期限を過ぎると使用できなくなる場合があるので注意が必要です。

なお、低公害車かどうかは車検証で確認することができます。

■効率的な輸配送

デリバリ時に無駄のない輸送を行うことは、燃料の効率的な利用につながります。

そのため、トラックへの積載量も過大積載を行わずに適量に設定することは当然ですが、多頻度少量輸送の見直しや配送ルートについても納入先の順番を考慮して検討する必要があります。また、輸送量や輸送距離などに応じて環境負荷のより少ない物流手段を選択することも重要です。

3 事業者の取組み

環境負荷低減への取組みには様々な種類やアプローチがありますが、そのもっとも基本となるのが事業所の組織的な取組みであり、この取組みを効率よく継続的に推進していくためには事業所の体制やシステムを整備していくことが必要となります。

ここでは事業所全体として事業者が達成すべき（目指すべき）基準を定めています。

(1) 環境関連法規の遵守

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準―1	水準―2	
①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している	・環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること	・環境法規制を遵守していること	水準－2必須

解　説

各種の法規制を遵守することは事業者として当然のことです。
今後は、法規制より厳しい自主基準の設定などに自主的に取組む姿勢が求められます。

① 公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している

各種環境関連法規則、都道府県条例、協定等を遵守することは事業者として当然の行為であり、コンプライアンスの確保は経営課題として取組むべき事項です。

印刷産業界に関連する代表的な環境関連法規としては表に示すものがあり、これらの各法規（及び条例、協定等）の規制内容を把握し遵守する必要があります。

遵法状況を確認するには、自工場がどのような規制を受けているのかを確認した上で、「適用法規制一覧表」として整理し、チェックリストとして活用することが有効です。

なお、法規の改正は頻繁に行われるため、常に最新の情報を入手し自社の活動が環境関連法規等に対応しているかチェックする仕組みを整備しておかなければなりません。

日印産連では、印刷全般に関わる環境関連法規の手引き書として、『印刷産業における環境関連法規集（2006年版）』を発行しています。これは印刷に関わる環境関連法規を取り上げその概要を簡明に解説し、さらにこれに工場立地、防災、労働安全等に関する法規の解説も加えて、印刷産業の経営者・各担当者が企業活動、環境活動を行う上で、またISO14001など環境マネジメントシステム構築・運用の際の重要な資料として利用できるよう編集しています。

印刷産業における環境関連法規集（2006年版）

印刷関連の代表的な環境関連法規

・環境基本法	・悪臭防止法	・グリーン購入法
・大防法	・工業用水法	・オゾン層保護法
・自動車NOx・PM法	・ビル用水法	・地球温暖化対策法
・水濁法	・土壌汚染対策法	・フロン回収・破壊法
・下水道法	・公害防止組織整備法	・省エネ法
・瀬戸内法	・循環型社会形成推進基本法	・PRTR法
・湖沼水質保全特別措置法	・廃棄物処理法	・ダイオキシン法
・騒音規制法	・資源有効利用促進法	・PCB法
・振動規制法	・容器包装リサイクル法	

※　上記の法規の大部分は略称で表記しています

(2) 環境負荷低減の取組み

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準―1	水準―2	
①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している	・環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質、騒音、振動等）の現状を把握し、削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること	・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を行い再資源化に取組んでいること	水準－2必須

解　説

環境負荷低減のための低減目標や管理目標を設定することにより、取組みの達成状況の確認、取組み上の問題点や課題の把握、取組みの改善やレベルアップを行うことができます。

①　環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している

■環境負荷削減の目標設定・目標管理

環境への配慮に対する社会的要請がますます高まるなか、環境配慮に対する事業者の自主的な取組も求められています。

大気、水質、騒音、振動、悪臭等の規制基準についても、基準を超過しなければよいというものではなく、より厳しい自主基準を設けて環境負荷の低減に努めることが望ましいといえます。

さらに、定期的に目標達成状況をチェックし、取組の改善やレベルアップにつなげられるよう組織や仕組みを整備することが重要です。

なお、目標は可能な限り定量的なものとすることにより、客観的な評価や達成状況の評価が容易になります。

■空調機・照明・廃棄物の管理

環境負荷の低減活動には様々な分野やレベルがありますが、本グリーン基準においては空調機・照明・廃棄物の3項目の管理は、事業規模などに関わらず全ての工場が実施しなければならない項目として位置づけています。取組みのレベルに関しては問いません。

なお、省エネに関する取組みは、普段の心がけ次第で効果をあげることができ、その効果も電力使用量等やコストといった目に見える形で示されるため、取組み易いものといえます。これらの取組みは継続的にデータをとり、そのデータをもとに削減目標をたてることでより計画的・効果的に取組みを進めることができます。

また、実施状況についてチェック表を作成し、各環境担当者が定期的に見廻る、その結果を改善に反映させるなどの仕組をつくることも重要です。

○空調機

生産工程においては各種機器の運転、作業場やオフィスでは冷暖房等の空調機器の使用によってエネルギーを消費しています。

冷暖房については温度設定や空調区域設定、運転時間の配慮により電力のムダを省くことができます。例えば、空調温度を暖房時には2℃低め、冷房時には1℃高めにすることでそれぞれ約10%の省エネになります。

○照明

照明に関しては、スイッチの細分化やこまめな消灯により、不要な照明点灯を避けなければなりません。

なお、機器更新の際にはインバーター化や高効率照明器具への更新について検討することが望まれます。

○廃棄物管理

廃棄物については分別を徹底し、紙、プラスチック、溶剤、金属くずなどリサイクルに回せるものは積極的にリサイクルする姿勢が重要です。分別の際にも、それぞれの表示をはっきり行うほか、例えば紙類については色紙と白紙を分別してそれぞれリサイクルする、プラスチックは素材別に分別するといった配慮も大切です。

(3) 環境マネジメントシステムの構築

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準―1	水準―2	
①環境保全活動の改善に取組む仕組みを有している	・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	・環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取組んでいること	水準－2必須

解　説

環境保全に取組むにあたっては、組織や体制を整備し、方針等を設定し、活動し、これをマネジメントしていくことで大きな効果が期待できます。

①　環境保全活動の改善に取組む仕組みを有している

■環境保全活動に関する組織的・継続的取組み

環境保全に関する目的意識や方向性もなくただ漫然と取組むのでは、環境負荷低減やこれに携わる社員の意識向上などに大きな効果を得ることは難しいといえます。また、環境問題への取組みは継続的な取組みが不可欠であり、担当者まかせであったり、対策が一過性のものであっては、十分な効果は期待できません。

環境負荷を低減する取組みを実施する上では、組織としてどのような方針に基づき環境保全活動に取組んでいくのか明らかにし、その方針に基づいて組織や体制、システムを構築し、役割・責任・権限を決めておくことが重要となります。

環境方針を定めるにあたっては、組織的な取組みを進めるために組織の代表者である社長や工場長（最高経営層）がこれを定め、掲示や環境教育の実施等により従業員に周知徹底しなければなりません。

また、継続的な活動に取組むためには、工場等の環境保全活動について全般的な管理を行なう組織が定められ、工場等における取組みを見直す仕組みが定められている必要があります。

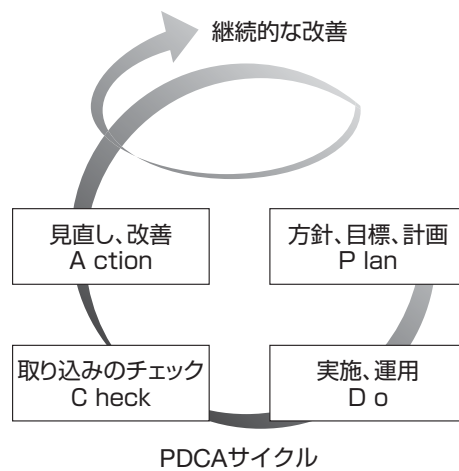
■環境マネジメントシステムについて

環境保全活動の仕組みとしては、環境マネジメントシステムを導入することが効果的です。

環境マネジメントシステムは、環境保全に関し①方針、目標、計画を定め（Plan）、②実際に運用し（Do）、③取組みの結果をチェックし（Check）、④継続的に見直し、改善していく（Action）、いわゆるPDCAサイクルで推進されます。

環境マネジメントシステムの中には、国際的な規格となっているISO14001や、国や地方自治体等が定めたシステムなどがあります。

その他のシステムとしては、環境省が（社）全国環境保全推進連合会とともに普及を進めている「環境活動評価プログラム－エコアクション２１－」、有限責任中間法人エコステージ協会の「エコ

ステージ」、特定非営利活動法人KES認証機構の「KES・環境マネジメントシステム・スタンダード」などがあり、これらのシステムは事業所のレベルに合わせて取組むことができるものとなっています。

■グリーンプリンティング認定制度（GP認定制度）による環境マネジメント

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、組織的な取組みや取組みの継続性（PDCA）についても基準として定めています。つまり、前述したISO14001やその他の環境マネジメントシステムの認証取得等を行なわなくとも、『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』に準拠した活動を実施していれば環境マネジメントシステムを有していることとなります。

また、日印産連は『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』に基づく環境負荷低減活動に取組む工場を認定するグリーンプリンティング工場認定制度（GP工場認定制度）を実施しています。

GP工場の認定にあたっては、印刷産業の実態に知見を有し、環境マネジメントシステムに詳しい審査員が客観的な審査を実施します。

備考：ＧＰ工場の認定申請手続きについては第4章に掲載。

(4) 環境配慮製品の提供

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準―1	水準―2	
①環境配慮製品の開発、製造やサービスに取組んでいる	・環境配慮製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること	・環境配慮製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること	水準－2必須

解　説

社会全体のグリーン購入への取組みがますます進むなか、社会情勢に対応して環境配慮製品を提供できる仕組みや体制を整えておく必要があります。

①　環境配慮製品の開発、製造やサービスに取組んでいる

製品の環境配慮に対する社会的要請が高まるなか、印刷産業においてもより環境負荷の少ない製品を提供することが求められています。

また、印刷工場が社会に対してより積極的に環境配慮製品を提供していくことは、環境負荷の低減に貢献するだけでなく自社製品の差別化など顧客や社会に対してもアピールすることが可能となります。

環境配慮製品の提供にあたっては、環境配慮基準に基づき、営業・企画段階からそれに応じた製造方法を顧客に提案することが必要になってきます。また、印刷工場が組織的・継続的に環境配慮製品を提供していく上では、環境配慮製品を提供できる仕組みや体制を整え、それらが環境に配慮しているか否かを評価する具体的な評価基準も必要となります。

さらに、環境配慮製品の提供実績を記録し、自社が定めた目標の達成状況をチェックすることにより自らの取組みを自己評価することも可能となります。

顧客におけるグリーン購入活動がますます活発化しており、今後、顧客から印刷企業に対して環境対応に関する指示・要求が行われるケースが増加することは明らかです。そのため、環境に配慮しない事業者は発注者から敬遠され、いずれは市場から淘汰されるという危機意識を持ち、環境対応を経営課題として位置づけ、顧客からの環境対応の指示・要求に対応できるよう体制や仕組みを整えておく必要があります。

なお、日印産連では、環境配慮製品の提供の一つの仕組みとして「グリーンプリンティング設定制度」を創設しました。本グリーン基準を達成した「印刷製品」に“グリーンプリンティングマーク（GPマーク）”を表示できるこの制度を利用することにより、顧客への環境配慮製品の提供をより促進することができるようになります。

（5） 環境情報の公開

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準—1	水準—2	
①環境に関わる情報を公開している	・環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること		−

解　説

自社の環境関連情報を外部に公開することは、社会に対する説明責任を果たすことであり、社会的な信用を得ることにつながります。

①　環境に関わる情報を公開している

近年、顧客、地域住民、株主、関連企業といった外部利害関係者から、事業者の環境に関する内部情報の公開の要請が高まっています。このようななか、自社の環境方針や環境に配慮した事業活動への取組み内容を環境報告書の発行やホームページへの掲載といった形で広く公開している企業が多くなっています。

全ての事業者は、事業活動を通じて利益をあげる一方で、事業内容や規模にかかわらず、大気、水質、土壌、廃棄物、エネルギー等、必ず何らかの形で環境に対して負荷を与えています。このことを踏まえると、各事業者は社会に対して自社の環境に関する情報を公開し説明をする責任があると考えることができ、その際のコミュニケーションツールとして環境保全の取組みに関する情報を公表できる形で整備しておくことが、今後重要となってきます。

情報公開の具体的なステップとしては、まず環境方針の公開が挙げられます。本グリーン基準では、印刷工場が公開する環境情報の項目として、少なくとも環境方針は公開されていなければならないとしています。次いで自社の環境負荷低減の取組み内容や成果など具体的・詳細な情報の公開と続いていきます。

なお、情報公開を通じてコミュニケーションをとる際には、都合のよい情報のみでなく、事業所がどの程度の環境負荷を与えているのか等、マイナスの情報も含めて正確な情報を提供していくことが外部利害関係者の信頼を得ることにつながっていきます。

また、環境に配慮した企業に発注するケースが今後さらに増加するものと見込まれる中、環境報告書などにより、自社の環境対応状況を外部に広くアピールすることは、経営戦略的にも大きな意味を持つものと考えられます。なお、環境報告書を作成するための手引きとして、環境省から「環境報告書ガイドライン」が提供されています。

情報公開の項目例

環境方針・環境目標
環境負荷量
環境への取組みに関する質問と回答
法令等の遵守状況
環境に関する事故・クレームの発生と対処状況

(6) 購入資機材への環境配慮

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準―1	水準―2	
①環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている	・環境に配慮した資材や機械について購入方針を持って推進していること		必須
	・環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること		−

解　説

印刷企業が資機材メーカーに対して環境に配慮した印刷物資機材の購入を推進することにより、環境に配慮した印刷物資機材の開発促進やラインナップ強化が促進され、印刷企業が環境に配慮した印刷製品を顧客に対して提供しやすくなっていきます。

① 環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている

■環境配慮購入方針・購入実績の把握

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、印刷及び関連産業における環境配慮の最新の動向や環境に配慮した資材・機材の開発状況を踏まえて策定されています。印刷企業は本グリーン基準の積極的な活用を通じ、社会に対して環境配慮製品の開発、製造、サービスを提供していくことが望まれます。

環境配慮製品を提供していくためには、工程の環境配慮とともに印刷製品を製造するための資機材について環境に配慮されたものを積極的に購入することが重要です。

また、この推進にあたっては、組織として環境に配慮した資機材の明確な購入方針を定め、購入計画を立案し、継続的に取組んでいくことが重要となります。なお、購入方針は「資材」だけでなく、印刷機や加工機などの「機械」についても定めなければなりません。

（7） 外部委託における環境配慮

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準		必須項目
	水準―1	水準―2	
①外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること		−

解　説

印刷産業においては、各工程の専門業者がネットワークを組んで一つの製品をつくりあげるというケースも多く見られます。社会に対して環境に配慮した印刷サービスを提供していく上では、製品の製造やサービスの提供に関与する全ての事業者が、それぞれの事業領域で環境に配慮した事業活動を行う必要があります。

①　外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている

『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』は、原則として外部委託も含め製品をつくりあげる全ての工程・サービスを対象としています。

従って、外部委託する場合には、外部委託会社の工程が可能な限りグリーン基準に準ずるよう協力を求めていく必要があります。そのためには、自社の外部委託手順書のなかに発注条件として環境配慮に関する事項が盛りこまれてなければなりません。

なお、本グリーン基準に関し、外部委託会社が関連する全ての基準について協力を得られることが望ましいのですが、そうでない場合は、少なくとも「必須項目」となっているものについては基準に準ずるよう、委託先に協力を求めていく必要があります。

委託先の理解・協力を得るまでには、様々な問題をクリアしなければならないことと想定されますが、印刷に関連する全ての企業が環境配慮に関した事業活動を営むという「望ましい姿」の実現に向けて、各印刷企業が関連事業者を巻き込みながら、環境に配慮した事業者の輪を少しずつでも広げていくことが望まれます。

第4章

グリーンプリンティング工場認定制度
認定申請手続きの解説

1 グリーンプリンティング工場認定制度に関する基本的事項

(1) 概要

グリーンプリンティング工場認定制度（GP工場認定制度）は、印刷工場・事業所（以下、「工場」といいます。）における『日印産連「印刷サービス」グリーン基準』に基づく環境負荷低減に向けた取組み実績を評価する制度です。

グリーン基準に基づく活動を自己評価した結果、取組みが一定レベルに達している工場は、日印産連内に設置されたGP認定事務局に対してGP工場認定の申請を行うことができます。申請内容は日印産連内のGP工場認定委員会において審査され、合否判定基準に適合すればGP工場として認定されます。

GP工場として認定された工場は、社会的評価の向上、取引先へのアピール、印刷製品へのGPマークの表示など、様々なメリットが得られます。

(2) GPマークの使用

GP工場の認定を受けた工場は、環境に配慮した印刷工場であることを証明するGPマークを工場のカタログや名刺などに表示することができます。

なお、製品認定に関し、GP制度が先行しているオフセット印刷部門は平成18年10月からスタートしていますが、シール、グラビア、スクリーンの各印刷部門に関しては、社会動向や製品の機能保持等を総合的に検討したうえでスタートする予定です。なお、将来的には「印刷資機材」にもマーク表示が可能となるよう配慮していく予定です。

（3）GP工場認定の運営組織

GP工場の認定にあたっては、印刷業界に関する知見を有する認定審査員（ISO審査員補同等レベル）及び審査の客観性を確保するために第三者からなる認定委員会を日印産連内に設置して審査を行います。

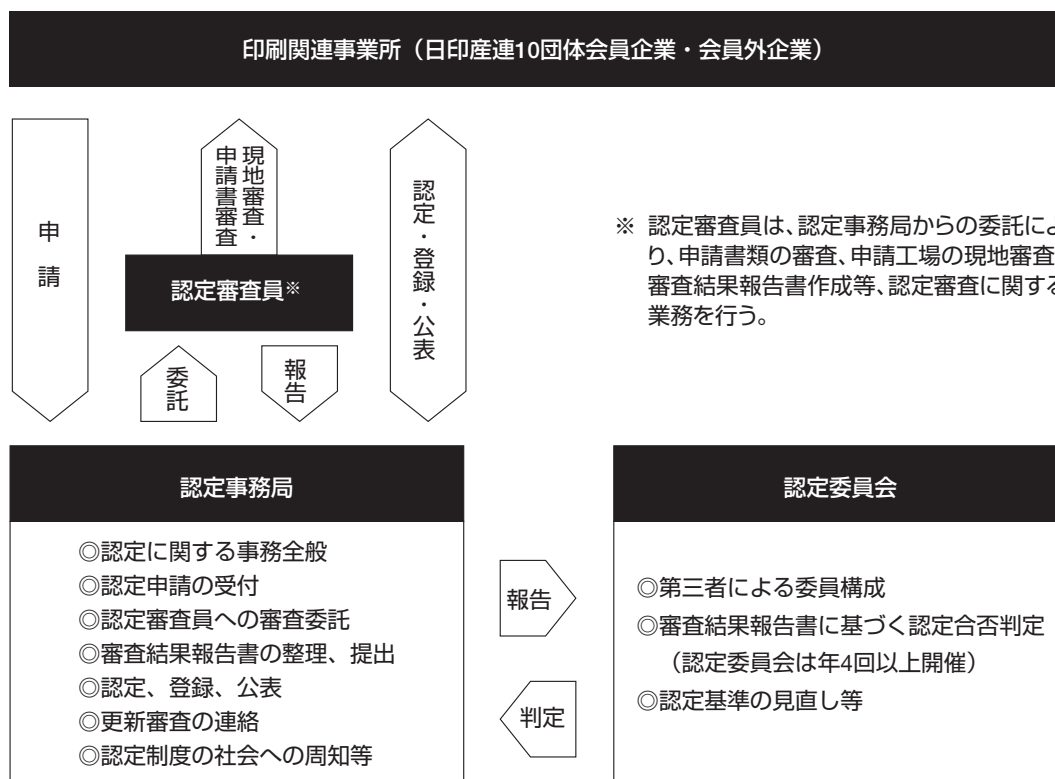
■認定事務局

工場の申請受付、認定、登録、公表等の認定の事務全般を行います。

■認定審査員

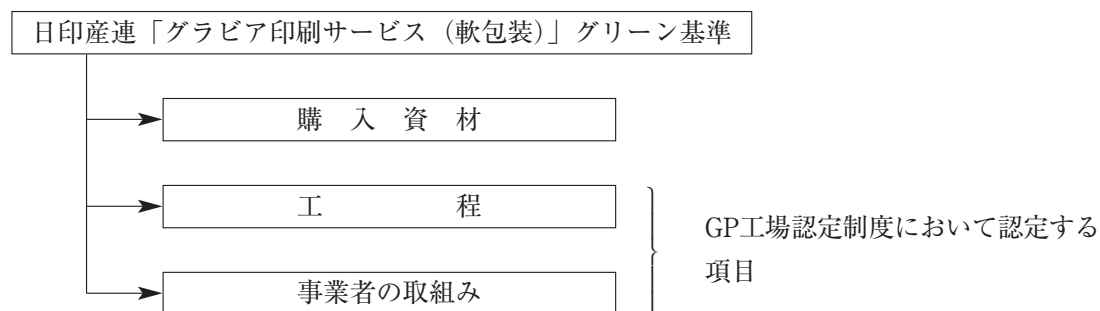
認定事務局からの委託により、申請書類の審査、申請工場の現地審査、審査結果報告書作成等、認定審査に関する業務を行います。

■認定委員会

認定審査員による審査結果報告書に基づいた認定の合否判定、認定基準の見直し等、認定の判定に関する業務を行います。

2 申請・認定に関する基本的事項

(1）申請・認定する部門

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装)」グリーン基準は、「購入資材」「工程」「事業者の取組み」の３項目の構成となっています。

このうち、GP工場認定制度において認定する項目は「工程」及び「事業者の取組み」です。

認定申請は、工場において実施している全てのグラビア印刷工程について申請する必要があります。一部の工程のみを申請することはできません。なお、「事業者の取組み」は、全ての事業者が対象となります。

申請・認定する対象

- ■ 営業・企画工程　営業・企画
- ■ 営業・企画工程　デザイン
- ■ 製版（プリプレス）工程　プリプレス（版下作成）
- ■ 製版（プリプレス）工程　シリンダー作成
- ■ 製版（プリプレス）工程　刷版　化学腐食法
- ■ 製版（プリプレス）工程　刷版　彫刻法
- ■ 製版（プリプレス）工程　仕上げ
- ■ 製版（プリプレス）工程　検査
- ■ 印刷工程　印刷
- ■ 加工工程　ラミネート
- ■ 加工工程　スリット・製袋・抜き
- ■ デリバリ工程　梱包・構内運搬
- ■ デリバリ工程　納品

→ 工場・事業所において実施しているものは全て対象とする。

- ■ 事業者の取組み → 全ての事業者が対象

ポイント

- 工場・事業所において実施しているグラビア印刷（軟包装）工程は全て対象とすること

（2）申請・認定する単位

GP工場は工場単位で認定します。

1企業の複数の工場の認定をまとめて取得することはできません。複数の工場の認定を受けようとする場合は、工場ごとにそれぞれ認定申請を行って下さい。

（3）申請に必要な実績データ類

初めて認定を受けようとする工場は、グリーン基準に基づく取組みについて、**最低直近6ヶ月以内の連続3ヶ月の実績が必要**となります。

また、申請時には取組み実績の記録を申請時の添付書類として提出を求めるもの、あるいは現地審査において確認するものがありますので、申請の準備をしようとする工場は、必ずグリーン基準に基づく取組みの記録を保管しておいて下さい。

ポイント

- **初めて申請を受けようとする場合は、グリーン基準に基づく取組み実績が最低3ヶ月分必要**
- **取組み実績は記録として保管すること（認定取得後は、更新審査までの全期間の記録が必要になります）**

3 達成状況の評価について

(1) 達成度

認定申請は、グリーン基準に基づく取組み実績をもとに、各グリーン基準の達成状況を「達成点数」として評価して積算していきます。

「達成点数」の積算値が規定点数の70%以上（達成度70%以上）であれば申請を行うことができます。

（各グリーン基準の達成状況の評価方法に関しては第5章をご覧下さい。）

ポイント
- 取組みを自己評価し工場全体の達成度が**70%以上**であれば申請が可能

(2) 必須項目

申請の際、グリーン基準のうち「必須項目」は必ず達成されていなければなりません。

未達成の場合、認定審査申請はできません。

ポイント
- 該当する工程におけるグリーン基準の**「必須項目」**は必ず達成すること

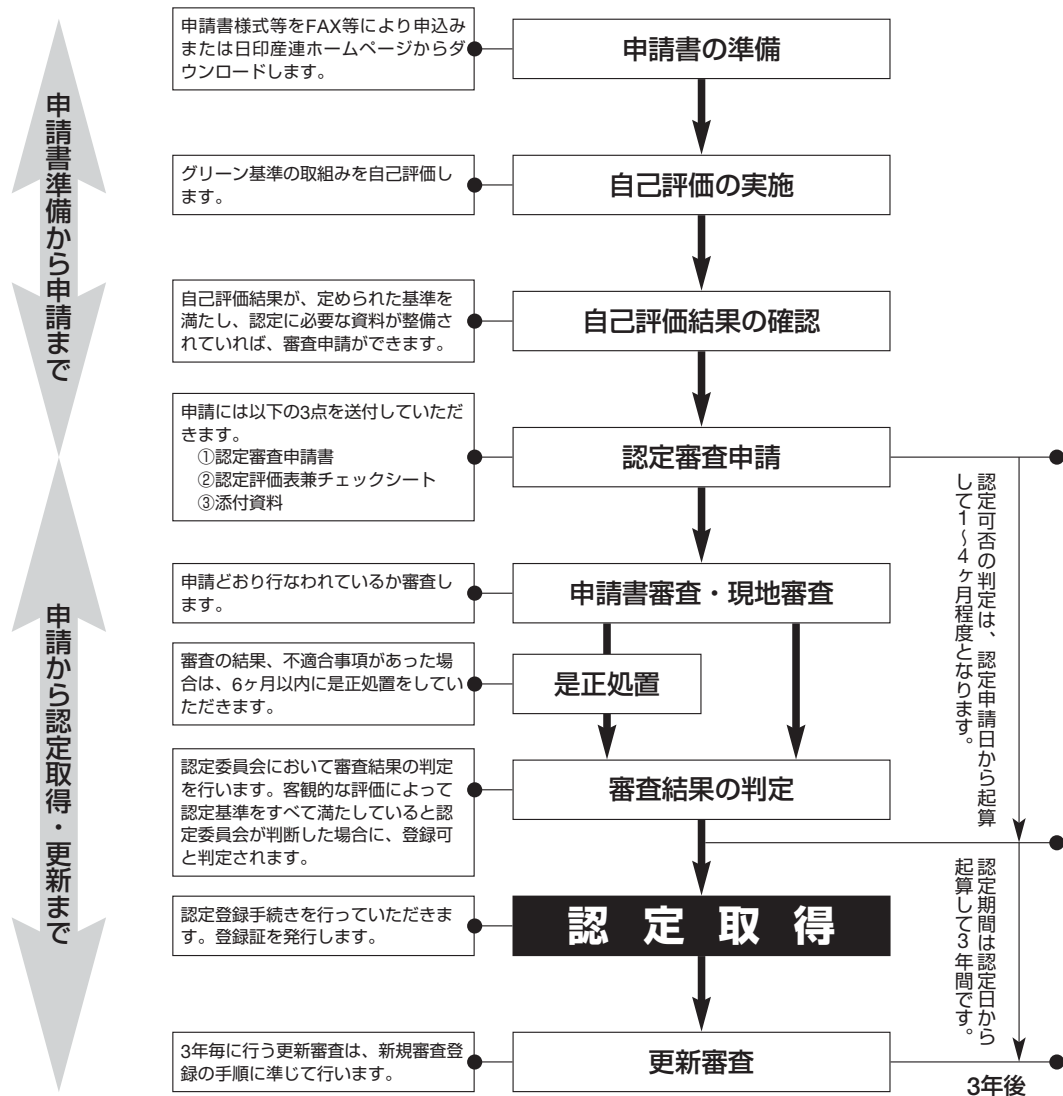
※工場の達成度が70%以上であり、かつ必須項目をすべて達成していることを認定合格ラインとしています。

(3) その他注意事項

最近5年以内に環境法令等に基づき、操業停止等の行政処分を受けている、または周辺住民から苦情がありトラブルとなっているケース等があれば、その内容を示した書類を提出して下さい。

4 申請から認定までのながれ

申請から認定までのながれは概ね以下に示す図のとおりです。

新規認定申請にあたっては、グリーン基準に基づく取組みの実績が過去3ヶ月分、3年ごとの更新審査の申請には過去3年分の実績が必要となります。

（1）申請書様式等の入手

申請書様式等の入手は、日印産連グリーンプリンティング認定事務局まで送付先をFAXにてご連絡下さい。申請に必要な書類をお送りします。

なお、申請に必要な書類は、日印産連ホームページからもダウンロードすることができます。

申請書様式等

- グリーンプリンティング工場認定審査申請書
- 認定評価表兼チェックシート
- 様式１　環境配慮型機器一覧表
- 様式２　廃棄物等処理一覧表
- 様式３　所有機器環境負荷確認表
- 様式４　遵法自己宣言書
- 添付資料リスト

注意：上記は審査用定型書式として日印産連が定めているものです。
　　　これらの書類のほか、各種添付資料（書式自由）の提出が必要となります。

申請書様式等の入手先

〒104-0041　東京都中央区新富1-16-8　日本印刷会館7階
社団法人 日本印刷産業連合会
　グリーンプリンティング認定事務局
　　電　話　03-3553-6051　FAX　03-3553-6079
　　Eメール　gp-nintei@jfpi.or.jp
　　URL：http://www.jfpi.or.jp

（2）印刷自己評価の実施　～認定評価表兼チェックシートの記入方法～

グリーン基準に基づく取組み状況について、「認定評価表兼チェックシート」に記入して下さい。

1ページ目

①　工場の概要等

- 会社名、工場名（事業所名）、住所、担当者氏名等について記入して下さい。

②　実施工程の記入

- 「該当工程のチェック及び達成点数のまとめ」表には、工場において実施しているグラビア印刷（軟包装）に関する工程をチェックする欄があります。営業・企画・デザイン工程～デリバリ工程について、工場で行っている工程は該当に○印、行っていない工程は非該当に○印を付けて下さい。
- 「デリバリ」工程のうち、「梱包・構内運搬」に関しては「印刷工程」「加工工程」を行っている工場は必ず「該当」に○印を付けて下さい。「印刷工程」「加工工程」を行っていない工場は「非該当」に○印を付けて下さい。
- 「デリバリ」工程のうち「納品」に関しては、「印刷工程」「加工工程」を行っている工場のうち、運搬車両を所有している工場のみ「該当」に○印を付けて下さい。
- 「事業者の取組み」は、全ての工場・事業所において該当する項目となります。

③　規定点数の記入

- 上記②で○印を付けた工程について、右側の「規定点数」欄の数字に○印を付けて下さい。さらに、○印を付けた数字の合計を、合計点数欄に記入して下さい。

工　程			該当有無（いずれかに○印）	工場の達成点数	規定点数
①	営業・企画・デザイン	営業・企画（企画・提案）	(該当) 非該当		(6)
		営業・企画（印刷見本作成）	(該当) 非該当		(3)
		デザイン	該当 (非該当)		3
②	製版（プリプレス）	プリプレス（版下作成工程）	(該当) 非該当		(2)
		プリプレス（フィルム使用工程）	該当 (非該当)		2
		シリンダー作成	(該当) 非該当		(12)
		刷版（化学腐食法）	(該当) 非該当		(9)
		刷版（彫刻法）	該当 (非該当)		6
		仕上げ	(該当) 非該当		(6)
		検査	(該当) 非該当		(3)
③	印刷	印刷	(該当) 非該当		(48)
④	加工	ラミネート	(該当) 非該当		(36)
		スリット、製袋、抜き	(該当) 非該当		(6)
⑤	デリバリ	梱包・構内運搬	(該当) 非該当		(9)
		納品	(該当) 非該当		(9)
⑥	事業者の取組み		(該当)		(24)
合計点数				A	B　173
工場の達成度＊（A／B）　※70％以上で申請できます					％

工場で実施している工程の該当・非該当に○印

該当とした工程の規定点数の数字に○印

○印を付けた数字の合計を記入

2〜7ページ目

①　実施工程の記入

- 工場で実施している工程について、「認定評価表兼チェックシート」2〜7ページの「該当有無」欄の□印を黒く塗りつぶして下さい。
- １ページ目でチェックした内容と整合がとれていなければなりません。
- 「事業者の取組み」は、全ての工場・事業所において該当する項目となります。（最初から塗りつぶした状態となっています。）

②　取組み状況（数量、実施状況等）の記入

①営業・企画・デザイン工程

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準					
	項　目		該当有無	グリーン原則	グリーン基準
工程	営業・企画・デザイン	営業 企画	該当 チェック □	①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている	・企画制作における環境配慮基準を設けていること ・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が８０%以上

- 工場で実施している工程におけるグリーン基準の取組み状況を「実施状況・数量など」欄に記入して下さい。記入は、該当するものに○印を付けるものと数量を記入するものとがあります。
- 「該当有無」欄の□印を黒く塗りつぶした工程のグリーン基準の取組み状況は、全て記入しなければなりません。
- 「該当有無」欄の□印を黒く塗りつぶしていない（つまり、非該当の工程）に関するグリーン基準の取組み状況は記入不要です。
- 各グリーン基準の取組み状況の把握や達成状況の評価に関する解説は、「第5章　グリーンプリンティング工場認定制度　グリーン基準評価方法の解説」を参照して下さい。
- 各達成率は、すべて小数点以下を切り捨てて下さい。

【○印を付けるもの】

必須項目	グリーン基準の取組み評価及びチェック				
	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
必須	基準の有無	(有)　無	－		3

「有　無」「している　していない」等、該当するものに○印

【数量を記入するもの】

左の「評価・チェック項目」欄に記載されている項目の数量を記入

装）」グリーン基準		グリーン基準の取組み評価及びチェック				
グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率８０％以上	－	①廃フィルムのリサイクル量	350	kg		3
		②廃フィルムの発生量	410	kg		
		達成率＝①/②	85	%		

「評価・チェック項目」欄に記載されている計算式に基づき達成率を算出し、記入。小数点以下は切り捨て

③　達成点数の記入

- 記入したグリーン基準の取組み状況からみて基準を達成している場合は、「基準点数」の数値を「達成点数」の欄に記入して下さい。
- 「基準点数」欄に数字が２種類記入されている場合、上段の高い点数が水準－１を達成した場合の点数、下段の低い点数が水準－２を達成した場合の点数となります。
- 水準－１と水準－２に分かれているグリーン基準において、水準－２が必須項目となっている場合、水準－１を達成していれば、水準－２の必須項目を達成しているとみなします。水準－１の達成点数を記入して下さい。
- グリーン基準を達成していない場合は、「達成点数」欄にゼロを記入して下さい。
- 必須項目となっているグリーン基準は、必ず達成されていなければなりません。
- 達成点数に記入漏れがある場合、審査時に未達成とみなす場合がありますので、記入漏れの無いよう注意して下さい。

【例１：達成点数が1種類の場合】

	グリーン基準の取組み評価及びチェック				
必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
必須	基準の有無	(有)　無	−	3	3

この例の場合、グリーン基準を達成し、「基準点数」が3点なので、3を記入

【例２：達成点数が2種類の場合】

<水準－１> ・段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が８０%以上 <水準－２> ・段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が５０%以上	水準－２ 必須	①包装資材のリサイクル量	1500	㎏	3	5
		②全包装資材の排出量	2000	㎏		または
		達成率＝①/②	75	%		3

この例の場合、達成率は75%で水準－２を達成。水準－２の「基準点数」は3点なので、3を記入

④　工程ごとの合計点数と工場の達成度の記入

- 各工程における取組み実績（数量、実施状況等）、達成点数の記入が終了したら、その工程における達成点数の合計を「認定評価表兼チェックシート」2～7ページの表の下部分にある合計点数欄に記入して下さい。
- さらに、この点数を「認定評価表兼チェックシート」1ページの「工場の達成点数」欄に転記し、以下を行って下さい。
  - ○「工場の達成点数」の合計の計算及び記入（Ａ欄）
  - ○「工場の達成度」の計算及び記入（Ａ／Ｂの計算結果、小数点以下切り捨て）
- 工場におけるグリーン基準の取組み状況が優れている場合、「工場の達成度」が100%を超える場合があります。これは水準－２の点数を規定点数のベースとしているためです。

工　程			該当有無（いずれかに○印）	工場の達成点数	規定点数
①	営業・企画・デザイン	営業・企画（企画・提案）	該当　非該当	6	6
		営業・企画（印刷見本作成）	該当　非該当	3	3
		デザイン	該当　非該当		3
②	製版（プリプレス）	プリプレス（版下作成工程）	該当　非該当	5	2
		プリプレス（フィルム使用工程）	該当　非該当		2
		シリンダー作成	該当　非該当	9	12
		刷版（化学腐食法）	該当　非該当	3	9
		刷版（彫刻法）	該当　非該当		6
		仕上げ	該当　非該当	3	6
		検査	該当　非該当	3	3
③	印刷	印刷	該当　非該当	36	48
④	加工	ラミネート	該当　非該当	30	36
		スリット、製袋、抜き	該当　非該当	6	6
⑤	デリバリ	梱包・構内運搬	該当　非該当	9	9
		納品	該当　非該当	6	9
⑥	事業者の取組み		該当	21	24
合計点数				A 140	B 173
工場の達成度　（A／B）　※70%以上で申請できます				80	%

(3) 自己評価結果の確認

① 記入内容の確認

- 「認定評価表兼チェックシート」に記載した内容について、誤記入、計算間違いが無いかを確認して下さい。

② 添付資料の確認

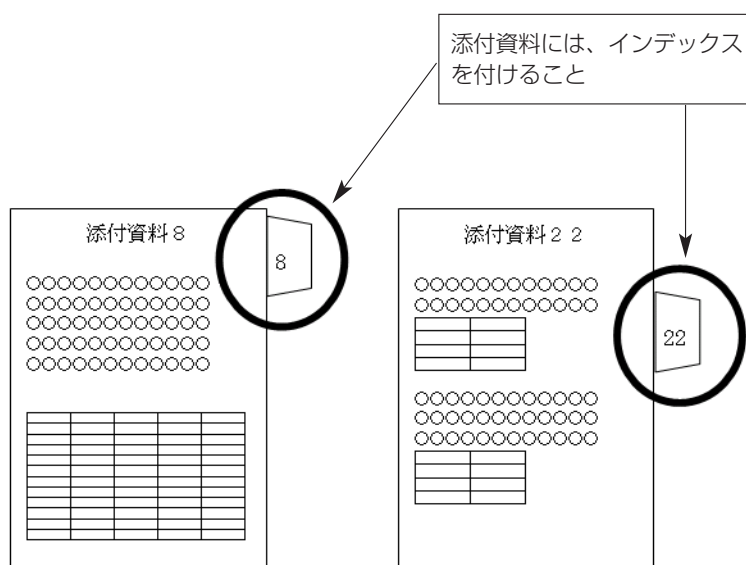
- 認定申請に際しては、各グリーン基準に基づく取組みを証明する資料を添付資料として提出することが必要となります。添付資料の提出方法は次ページをご覧下さい。
- 添付資料は簡潔にまとめて下さい。1種類の資料は最大でも20ページ程度を目安として下さい。
- 「認定評価表兼チェックシート」には、グリーン基準ごとにどのような添付資料が必要となるかが「申請時に必要な添付資料」欄に記載してあるので、内容を確認して下さい。
- 添付資料のなかには日印産連が様式を定めているものが4種類あります。これらについては必ず定められた様式を使用して下さい。

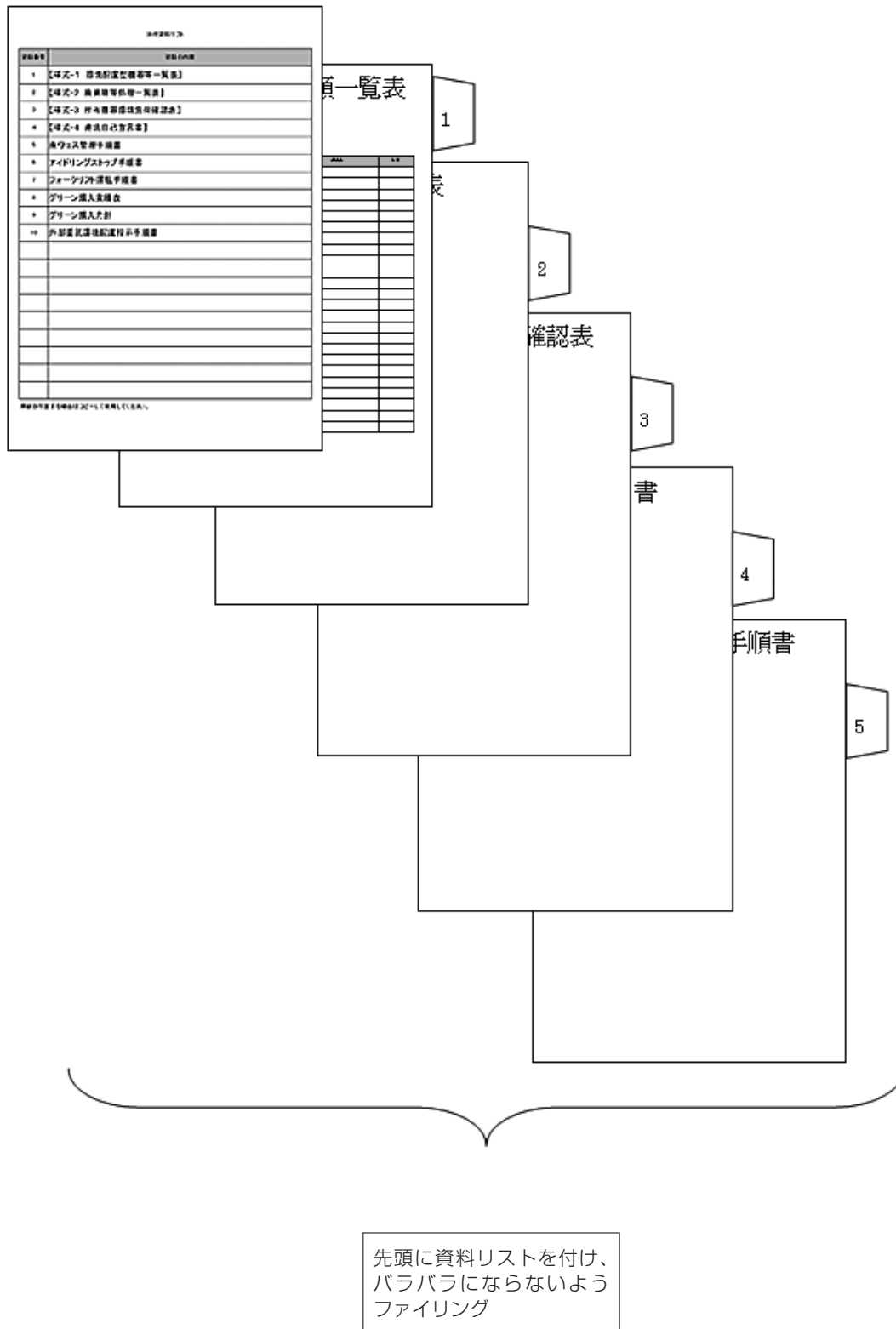
様式1　環境配慮型機器一覧表
様式2　廃棄物等処理一覧表
様式3　所有機器環境負荷確認表
様式4　遵法自己宣言書
添付資料リスト

③　添付資料の提出方法

●添付資料には資料番号を付与して下さい。付与した整理番号は「認定評価表兼チェックシート」の「資料番号」欄に資料番号を記入して下さい。また、同一の添付資料は、同じ資料番号を付けて下さい。なお、様式−1から様式−4まではそれぞれ資料番号1〜4として下さい。

基準点数	申請時に必要な添付資料	資料番号	現地審査における確認
5 または 3	−	−	台帳・帳簿・記録等
3	【様式-1　環境配慮機器一覧表】	1	カタログ等技術資料、現場確認
3	【様式-2　廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
	業者の証明書	5	
3	取扱い手順書	6	文書確認
	自主基準	7	
3	手順書	9	現場確認
3	手順書	9	現場確認

●提出の際は資料番号のインデックスを付けて下さい。

●提出の際は、添付資料がバラバラにならないようファイリングし、先頭に添付資料リストを付けて下さい。

先頭に資料リストを付け、
バラバラにならないよう
ファイリング

（4）認定審査申請

●認定申請に必要な書類が全て整っているか、記入漏れが無いか等を十分に確認したうえで、以下の送付先に書類をお送り下さい。
●書類は同一のものを2部提出して下さい。（うち1部はコピーでかまいません）
●書類の封筒には「認定申請書類在中」と朱書きして下さい。
●認定可否の判定は通常1～4ヶ月程度かかります。

申請書類の送付先

〒104-0041　東京都中央区新富1-16-8　日本印刷会館
社団法人 日本印刷産業連合会
グリーンプリンティング認定事務局
電　話　03-3553-6051　FAX　03-3553-6079
Eメール　gp-nintei@jfpi.or.jp
URL：http://www.jfpi.or.jp

（5）その他必要な資料

●現地審査終了後は、認定委員会において認定可否の判定が行なわれます。その際の資料として、以下の資料が必要となります。
●これらの資料は、認定申請書類の提出時には不要ですが、現地審査の実施日までに準備して下さい。なお、各写真はデジタルデータもご準備下さい。

○会社案内・工場案内
○主要製品の写真
○工場の概観の写真
○工場周辺の写真
○工程の写真

（6）更新審査

●GP工場の認定期間は、認定日から起算して3年間です。認定を継続するためには、更新審査に合格する必要があります。
●更新審査の手順は新規申請時と同様の手順で実施します。
●更新審査に関する詳細に関しては、今後日印産連ホームページ等に掲載します。

第5章

グリーンプリンティング工場認定制度 グリーン基準評価方法の解説

本章では認定申請にあたってのグリーン基準達成状況の評価方法について、工程ごとに記載しています。類似する基準でも、工程によって解釈、範囲、対象等が異なる場合があるので、必ず該当する工程の評価方法を参照して下さい。

1 工 程

(1) 営業・企画・デザイン　－営業・企画－

グリーン原則：①　企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている

グリーン基準・達成点数	企画制作における環境配慮基準を設けていること	必須3点
達成状況の評価方法	企画制作にあたり、提供する印刷物・サービスに対する文書化された環境配慮基準の有無を評価する。 ※本グリーン基準は、受注前の提案活動を対象としている。	
申請時の添付資料等	環境配慮基準の文書を添付すること。	
現地審査確認事項	文書確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上	3点
達成状況の評価方法	環境配慮基準に基づく提案状況を定量的に評価する。 評価は、業務提案の件数で行う。 製品数では評価しない（1万部の仕事でも、100部の仕事でも1件とカウントする）。 評価式＝$\frac{\text{環境配慮基準に基づく提案件数}}{\text{全提案件数}}$ ※全提案件数及環境配慮基準に基づく提案件数には、顧客に採用されなかった提案を含めること。	
申請時の添付資料等	※本グリーン基準は、受注前の行為を対象としている。 提案活動の仕組みから見てグリーン基準を達成していると考えられるものの、「環境配慮基準に基づく提案件数」及び「全提案件数」の計上が困難な場合にあっては、顧客に対する提案を実施するための手順書及び実施徹底のために行なわれた教育訓練記録等を添付すること。 ※「環境配慮基準に基づく提案件数」及び「全提案件数」を計上した場合は、添付資料は不要である。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：②　印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

グリーン基準・達成点数	印刷見本出力のデジタル化率50%以上	3点
達成状況の評価方法	体裁見本・サンプルなど印刷見本のデジタル化を定量的に評価する。 評価は、業務の件数で行う。製品数では評価しない（1万部の仕事でも、100部の仕事でも1件とカウントする）。 評価式＝$\frac{\text{印刷見本をデジタル出力した業務件数}}{\text{印刷見本を出力した全業務件数}}$ 【デジタル出力した業務件数の定義】 ※本グリーン基準は、受注前の行為を対象としている。	
申請時の添付資料等	設備面からデジタル化率100%あるいは100%に近い場合は、「印刷見本をデジタル出力した業務件数」及び「印刷見本を出力した全業務件数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合は印刷見本作成手順書など、グリーン基準を満たしていることを客観的に判断できる資料を添付すること。 ※「印刷見本をデジタル出力した業務件数」及び「印刷見本を出力した全業務件数」を記入した場合は添付資料は不要である。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

（2）営業・企画・デザイン－デザイン－

グリーン原則：①　デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	デザイン作業のデジタル化率50%以上	3点
達成状況の評価方法	デザイン作業のデジタル化の実施状況を定量的に評価する。 評価は、業務件数で行う。デジタル作業点数では評価しない。 評価式＝$\frac{\text{デジタル作業をしたデザイン業務件数}}{\text{全デザイン業務件数}}$ 【デジタル作業をしたデザイン業務の定義】 １業務あたりのデザイン作業点数の50%以上がデジタル作業で行われていれば、デジタル作業をしたデザイン業務とする。 ※本グリーン基準は、受注前・受注後の行為を対象としています。	
申請時の添付資料等	設備面からデジタル化率100%あるいは100%に近い場合は、「デジタル作業をしたデザイン業務件数」及び「全デザイン業務件数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合はデジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。 ※「デジタル作業をしたデザイン業務件数」及び「全デザイン業務件数」を記入した場合は添付資料は不要である。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

(3) 製版（プリプレス） －プリプレス（版下作成）－

グリーン原則：① 版下作成のデジタル化を推進し、省エネ、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

項目	内容	点数
グリーン基準・達成点数	水準１：版下作成作業のデジタル化率80%以上	5点
	水準２：版下作成作業のデジタル化率50%以上	必須２点
達成状況の評価方法	版下作成作業のデジタル化の実施状況を定量的に評価する。 評価は、業務件数で行う。デジタル作業点数では評価しない。 評価式＝$\frac{\text{デジタル作業をした版下作成業務件数}}{\text{全版下作成業務件数}}$ 【デジタル作業をした版下作成業務の定義】 １業務あたりの版下作成作業点数の50%以上がデジタル作業で行われていれば、デジタル作業をした版下作成業務とする。スキャナやDTPなどの活用がデジタル作業にあたる。	
申請時の添付資料等	設備面からデジタル化以外の出力があり得ない場合（つまりデジタル化率100%となる）は、「デジタル作業をした版下作成業務件数」及び「全版下作成業務件数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。 ※「デジタル作業をした版下作成業務件数」及び「全版下作成業務件数」を記入した場合は添付資料は不要である。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：② 製版フィルムを使用する工程の場合、省資源及び廃棄物、VOCの発生抑制に取組んでいる

項目	内容	点数
グリーン基準・達成点数	環境配慮型フィルム現像システムを使用していること	1点
達成状況の評価方法	環境配慮型フィルム現像システムの導入状況を評価する。	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している環境配慮型フィルム現像システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

項目	内容	点数
グリーン基準・達成点数	廃液及び製版フィルムから銀の回収等を行っていること	必須１点
達成状況の評価方法	定着廃液及び廃製版フィルムの銀回収の実施状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

（4） 製版（プリプレス） －シリンダー作成－

グリーン原則：① 有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること	3点
達成状況の評価方法	化学薬品の取扱いを定めた手順書及び製版廃液の排出に関する自主基準の設定状況を評価する。	
申請時の添付資料等	化学薬品の取扱い手順書、廃液・排水の自主基準の文書を添付すること。	
現地審査確認事項	文書確認	

グリーン基準・達成点数	PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）	必須3点
達成状況の評価方法	MSDSの管理状況を評価する。	
申請時の添付資料等	MSDSの管理方法を定めた手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：② 省エネ、省資源に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	シリンダー素材（バラード銅等）のリサイクルを行っていること	3点
達成状況の評価方法	バラード銅等のリサイクル状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	シリンダーのリユースに努めていること	3点
達成状況の評価方法	シリンダーのリユースの状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	リユースに関する手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

(5) 製版（プリプレス） －刷版（化学腐食法）－

グリーン原則：① デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

グリーン基準・達成点数	デジタル化率50%以上	3点
達成状況の評価方法	刷版作業（化学腐食法）のCTP化の実施状況を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{CTPによる印刷版の作成数}}{\text{全印刷版の作成数}}$	
申請時の添付資料等	全てフィルムレスの場合（デジタル化率100%の場合）は、「CTPによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。 アナログとデジタルを併用している場合は、「CTPによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量を記入すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：② 有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	廃液、洗浄水、廃棄物のリサイクル、減量化を行っていること	必須3点
達成状況の評価方法	廃液、洗浄水、廃棄物のリサイクルあるいは減量化（発生抑制）の実施状況を評価する。率は問わない。	
申請時の添付資料等	リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）や減量化の方法を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書、現場確認	

グリーン基準・達成点数	廃液、洗浄水等は自主基準を設定して有害物質の排出削減に努めていること	3点
達成状況の評価方法	自主基準の設定状況を評価する。	
申請時の添付資料等	自主基準の文書を添付すること。	
現地審査確認事項	文書確認	

(6) 製版（プリプレス）　－刷版（彫刻法）－

グリーン原則：①　デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている

グリーン基準・達成点数	デジタル化率50%以上	3点
達成状況の評価方法	刷版作業（彫刻法）のCTP化の実施状況を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{CTPによる印刷版の作成数}}{\text{全印刷版の作成数}}$	
申請時の添付資料等	全てフィルムレスの場合（デジタル化率100%の場合）は、「CTPによる印刷版の作成数」及び「印刷版の作成数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。 アナログとデジタルを併用している場合は、「CTPによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量を記入すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：②　有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	発生銅粉のリサイクルを行っていること	必須3点
達成状況の評価方法	発生した銅粉のリサイクル状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

(7) 製版（プリプレス） －仕上げ－

グリーン原則：①　有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること	3点
達成状況の評価方法	化学薬品の取扱いを定めた手順書及び製版廃液の排出に関する自主基準の設定状況を評価する。	
申請時の添付資料等	化学薬品の取扱い手順書、廃液・排水の自主基準の文書を添付すること。	
現地審査確認事項	文書確認	

グリーン基準・達成点数	PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）	必須3点
達成状況の評価方法	MSDSの管理状況を評価する。	
申請時の添付資料等	MSDSの管理方法を定めた手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

(8) 製版（プリプレス） －検　査－

グリーン原則：①　印刷工程のロス（廃棄物発生）を抑制している

グリーン基準・達成点数	版の検査（目視、検査機、校正機等）により不良版の流出を低減していること	3点
達成状況の評価方法	版検査の実施状況を評価する。手段は問わない。	
申請時の添付資料等	検査規定や手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

（9）印　刷

グリーン原則：①　VOC発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	インキ類の使用量、廃液量等を記録していること	必須3点
達成状況の評価方法	インキ類の使用量、廃液量等の数値管理状況を評価する。	
申請時の添付資料等	インキ類の使用量、廃液量を記録した資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン基準・達成点数	VOC排出量を把握していること	3点
達成状況の評価方法	VOC排出量の把握状況を評価する。 ※印刷工程のみの排出量把握が困難な場合には、他の工程とあわせた排出量あるいは工場全体の排出量の把握でも良い。 ※会社が複数工場を有する場合であっても、申請する工場のVOC排出量が把握されてなければならない。	
申請時の添付資料等	VOC排出量を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン基準・達成点数	VOC排出処理装置を設置していること	3点
達成状況の評価方法	VOC排出処理装置の導入状況を評価する。 数量は問わない。 ※VOC排出処理装置とは、VOCを除去（分解）・回収する装置をいう。 ※メーカー等へ発注済みで、設計中・工事中のものは、設置済み扱いとして良い。 **※局所排気装置は含めない。**	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有しているVOC排出処理装置の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	水溶性インキ等低VOCインキを使用し、VOC発生を抑制していること	3点
達成状況の評価方法	低VOCインキの使用状況を評価する。	
申請時の添付資料等	低VOCインキを使用（購入）していることを示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	浅版化等により可能な限りインキ、溶剤の使用を抑制していること	3点
達成状況の評価方法	浅版化、アクセサリーの簡素化など、版や工程の工夫によるインキ・溶剤使用量削減の実施状況を評価する。	
申請時の添付資料等	取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	インキパン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること	3点
達成状況の評価方法	カバーの取り付け状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	写真を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	インキ缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること	**必須3点**
達成状況の評価方法	蓋閉め等の実施に関する手順書の有無を評価する。 ※作業場内に蓋を閉める旨の注意書きが記された掲示のみは評価しない。	
申請時の添付資料等	文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	洗浄装置の導入や洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること	3点
達成状況の評価方法	■洗浄装置の導入の場合 洗浄装置の導入状況を評価する。数量は問わない。 ■洗浄作業の標準化の導入の場合 洗浄作業におけるVOC蒸発防止に関する手順書の有無を評価する。	
申請時の添付資料等	■洗浄装置の導入の場合 「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している洗浄装置の概要を記載すること。 ■洗浄作業の標準化の導入の場合 文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン原則：②　印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより、使用している印刷機の環境負荷（電力使用量、騒音、振動）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付資料等	「様式-3　所有機器環境負荷確認表」に、所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮型印刷機を導入していること **※本基準は環境配慮型印刷機の定義が決定した時点で運用を開始する。**	3点
達成状況の評価方法	環境配慮型印刷機の使用状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している環境配慮型印刷機の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	3点
達成状況の評価方法	印刷工程におけるエネルギー使用量低減に向けた対策の実施状況を評価する。	
申請時の添付資料等	印刷工程で取組んでいる省エネルギー活動の内容及び実績を示す書類を提出すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：③　廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している

グリーン基準・達成点数	自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること	3点
達成状況の評価方法	不良品発生を抑制するための自動品質検査システム導入の有無を評価する。数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している自動品質検査システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	校正機やDDCPの利用等により、本機校正の削減に努めていること	3点
達成状況の評価方法	本機校正の削減に対する取組み状況を評価する。	
申請時の添付資料等	■校正機やDDCPを導入している場合 「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している機器の概要を記載すること。 ■その他の方法の場合 取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	CCM等の活用により、残肉の削減や廃インキの削減を行っていること	3点
達成状況の評価方法	残肉の削減や廃インキの削減の実施状況を評価する。	
申請時の添付資料等	■CCMを導入している場合 「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有しているCCMの概要を記載すること。 ■その他の方法の場合 取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認、台帳・帳簿・記録等	

グリーン基準・達成点数	廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率80%以上	3点
達成状況の評価方法	工程から発生する廃フィルムのリサイクル実績（サーマルを含む）を定量的に評価する。 刷版作業（化学腐食法）のCTP化の実施状況を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{廃フィルムのリサイクル量}}{\text{廃フィルムの発生量}}$	
申請時の添付資料等	「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること	3点
達成状況の評価方法	廃溶剤のリユースやリサイクルの実施状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	リサイクルの場合、「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。 リユースの場合、取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること	必須3点
達成状況の評価方法	ウェスの使用状況を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{レンタルウェスまたは再生ウェス使用量}}{\text{全ウェス使用量}}$ ※再生ウェスとは、古繊維やはぎれ布を利用したウェス	
申請時の添付資料等	－	
現地審査確認事項	月別実績表、業者との契約書または仕入簿等	

グリーン原則：④　周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取組んでいること	必須3点
達成状況の評価方法	騒音・振動対策の実施状況を評価する。 なお、取組内容は、ハード対策・ソフト対策を問わない。	
申請時の添付資料等	取組内容を示す手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること	3点
達成状況の評価方法	騒音対策の実施状況を評価する。 なお、取組内容は、ハード対策・ソフト対策を問わない。	
申請時の添付資料等	取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

（10） 加工　－ラミネート－

グリーン原則：①　VOC発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	接着剤類の使用量、廃液量等を記録していること	必須３点
達成状況の評価方法	接着剤類の使用量、廃液量等の数値管理状況を評価する。	
申請時の添付資料等	接着剤類の使用量、廃液量等を記録した資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン基準・達成点数	VOC排出量を把握していること	３点
達成状況の評価方法	VOC排出量の把握状況を評価する。 ※ラミネート工程のみの排出量把握が困難な場合には、他の工程とあわせた排出量あるいは工場全体の排出量の把握でも良い。 ※会社が複数工場を有する場合であっても、申請する工場のVOC排出量が把握されてなければならない。	
申請時の添付資料等	VOC排出量を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン基準・達成点数	VOC排出処理装置を設置していること	３点
達成状況の評価方法	VOC排出処理装置の導入状況を評価する。 数量は問わない。 ※VOC排出処理装置とは、VOCを除去（分解）・回収する装置をいう。 ※メーカー等へ発注済みで、設計中・工事中のものは、設置済み扱いとして良い。 **※局所排気装置は含めない。**	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有しているVOC排出処理装置の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等を使用し、VOC発生を抑制していること	３点
達成状況の評価方法	水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等の使用状況を評価する。	
申請時の添付資料等	使用している接着剤の概要がわかる資料を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	塗工パン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること	３点
達成状況の評価方法	カバーの取り付け状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	写真を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	接着剤缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること	必須３点
達成状況の評価方法	蓋閉め等の実施に関する手順書の有無を評価する。 ※作業場内に蓋を閉める旨の注意書きが記された掲示のみは評価しない。	
申請時の添付資料等	文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること	3点
達成状況の評価方法	洗浄作業のおけるVOC蒸発防止に関する手順書の有無を評価する。	
申請時の添付資料等	文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：②　ラミネート工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	ラミネート機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより、使用しているラミネート機の環境負荷（電力使用量、騒音、振動）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付資料等	「様式-3　所有機器環境負荷確認表」に、所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮型ラミネート機を導入していること **※本基準は環境配慮型ラミネート機の定義が決定した時点で運用を開始する。**	3点
達成状況の評価方法	環境配慮型ラミネート機の使用状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している環境配慮型ラミネート機の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：③　廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している

グリーン基準・達成点数	自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること	3点
達成状況の評価方法	不良品発生を抑制するための自動品質検査システム導入の有無を評価する。数量は問わない。	
申請時の添付資料等	「様式-1　環境配慮機器等一覧表」に、所有している自動品質検査システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80%以上	3点
達成状況の評価方法	工程から発生する廃フィルムのリサイクル実績（サーマルを含む）を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{廃フィルムのリサイクル量}}{\text{廃フィルムの発生量}}$	
申請時の添付資料等	「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	廃樹脂のリユースやリサイクルを行っていること	3点
達成状況の評価方法	廃樹脂のリユースやリサイクルの実施状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	リサイクルの場合、「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。 リユースの場合、取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること	3点
達成状況の評価方法	廃溶剤のリユースやリサイクルの実施状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付資料等	リサイクルの場合、「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。 リユースの場合、取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認、回収業者との契約書	

グリーン原則：④　周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取組んでいること	**必須3点**
達成状況の評価方法	騒音・振動対策の実施状況を評価する。 なお、取組内容は、ハード対策・ソフト対策を問わない。	
申請時の添付資料等	取組内容を示す手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	建物の遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること	3点
達成状況の評価方法	騒音対策の実施状況を評価する。 なお、取組内容は、ハード対策・ソフト対策を問わない。	
申請時の添付資料等	取組内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

（11） 加工　－スリット、製袋、抜き－

グリーン原則：①　仕上げ加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動、廃棄物の抑制に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	スリット機、製袋機等の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	必須3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより、使用しているスリット機、製袋機等の環境負荷（電力使用量、騒音、振動）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付資料等	「様式-3　所有機器環境負荷確認表」に、所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80%以上	3点
達成状況の評価方法	工程から発生する廃フィルムのリサイクル実績（サーマルを含む）を定量的に評価する。 評価式＝$\dfrac{\text{廃フィルムのリサイクル量}}{\text{廃フィルムの発生量}}$	
申請時の添付資料等	「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

（12） デリバリ　ー梱包、構内運搬ー

※本項目は「印刷工程」「加工工程」を行っている全ての事業所が該当する。

グリーン原則：①　製品の包装・梱包材の削減・再利用に取組んでいる

グリーン基準・達成点数	簡易（クラフト）包装、通い箱、共通パレット等の利用を促進していること	3点
達成状況の評価方法	定められた方針に基づく簡易（クラフト）包装、通い箱、共通パレット等の利用状況を評価する。	
申請時の添付資料等	簡易（クラフト）包装、通い箱、共通パレットの利用方針を記載した資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：②　工場内で発生する包装資材のリサイクルを行っている

グリーン基準・達成点数	水準1：段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が80%以上	5点
	水準2：段ボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が50%以上	**必須3点**
達成状況の評価方法	包装資材のリサイクル実績を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{包装資材のリサイクル量}}{\text{全包装資材の排出量}}$	
申請時の添付資料等	「様式-2　廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン原則：③　構内運搬の騒音発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	フォークリフト、ハンドリフター等の騒音発生防止に取組んでいること	3点
達成状況の評価方法	運転方法の工夫や、シャッター・扉等による防音等定められた手順に基づく騒音防止の実施状況を評価する。	
申請時の添付資料等	騒音防止の手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

（13） デリバリ　ー納品ー

※本項目は「印刷工程」「加工工程」を行っている事業所のうち、運搬車両（営業車を除く）を所有している事業所のみが該当する。

グリーン原則：①　運搬車両の環境負荷低減に配慮している

グリーン基準・達成点数	アイドリングストップを実施していること	**必須3点**
達成状況の評価方法	定められた手順に基づくアイドリングストップの実施状況を評価する。 この基準の対象は自社の納品行為のみとする。	
申請時の添付資料等	アイドリングストップの手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	低公害車を50%以上導入していること	3点
達成状況の評価方法	運搬車両（営業車を除く）の低公害車導入状況を定量的に評価する。 評価式＝$\frac{\text{運搬車両用低公害車保有台数}}{\text{全運搬車両保有台数}}$ 【低公害車の定義】 低公害車は自動車NO_x・PM法の適合車をいう。	
申請時の添付資料等	ー	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、車検証、現場確認	

グリーン基準・達成点数	輸送方法等、効率的な輸配送に取組んでいること	3点
達成状況の評価方法	定められた手順に基づく効率的な輸配送の実施状況を評価する。	
申請時の添付資料等	輸配送の手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

2 事業者の取組み

（1）環境関連法規の遵守

グリーン原則：①　公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している

項目	内容	点数
グリーン基準・達成点数	水準１：環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること	５点
	水準２：環境法規制を遵守していること	**必須３点**
達成状況の評価方法	環境関連法令を遵守するための仕組みの有無及び遵法状況を評価する。	
申請時の添付資料等	水準１：「様式-4　遵法自己宣言書」、適用法規制一覧表及び遵法チェックの仕組を示す資料を添付すること。 水準２：「様式-4　遵法自己宣言書」と適用法規制一覧表を添付すること。 ※適用法規制一覧表の見本を109ページに掲載しているので、申請にあたっての参考とされたい。独自様式でもかまわない。	
現地審査確認事項	現場確認	

（2）環境負荷低減の取組み

グリーン原則：①　環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している

項目	内容	点数
グリーン基準・達成点数	水準１：環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質、騒音、振動等）の現状を把握し、削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること	５点
	水準２：空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること 照明の区分管理を実施していること 廃棄物の分別を行い再資源化に取組んでいること	**必須３点**
達成状況の評価方法	環境負荷低減活動の具体的な数値目標及び目標管理の仕組み、工場内における環境負荷低減活動の取組み状況を評価する。なお、水準２の3項目については全てを実施していること。	
申請時の添付資料等	水準１：環境負荷の削減目標及び実績を示す資料を添付すること。 水準２：取組んでいる環境負荷低減活動の内容を示す資料（空調、照明、廃棄物の3項目）を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認、実施状況チェック表等	

（3）環境マネジメントシステムの構築

グリーン原則：①　環境保全活動の改善に取組む仕組みを有している

グリーン基準・達成点数	水準１：環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	5点
	水準２：環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取組んでいること	**必須3点**
達成状況の評価方法	環境保全に関する組織的な活動の実施状況を評価する。 水準１：ISO14001、自治体等のマネジメントシステムなどで、継続的改善の仕組み（PDCAサイクル）があるもの 水準２：環境方針や環境保全に関する推進組織・担当者が定められている。	
申請時の添付資料等	水準１：登録書・認定書等のコピーを添付すること。 水準２：環境方針、環境保全に関する組織表を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

（4）環境配慮製品の提供

グリーン原則：①　環境配慮製品の開発、製造やサービスに取組んでいる

グリーン基準・達成点数	水準１：環境配慮製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること	5点
	水準２：環境配慮製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること	**必須3点**
達成状況の評価方法	水準１：顧客（社会）に対し環境配慮製品を提供するため基準の有無及び実施状況を評価する。 水準２：環境配慮製品の評価基準の有無を評価する。	
申請時の添付資料等	水準１：環境配慮製品の提供実績を添付すること。 水準２：評価基準の概要を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

（5）環境情報の公開

グリーン原則：①　環境に関わる情報を公開している

グリーン基準・達成点数	環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること	3点
達成状況の評価方法	環境情報公開の実施状況を評価する。 なお、環境方針については必ず公開されていなければならない。（関係者への配布も含む）	
申請時の添付資料等	公開している環境方針等を添付すること。（インターネットの場合はそのURL）	
現地審査確認事項	現場確認、配布の場合は配布先リスト	

(6) 購入資機材への環境配慮

グリーン原則：①　環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている

グリーン基準・達成点数	環境に配慮した資材や機械について購入方針を持って推進していること	必須 3 点
達成状況の評価方法	自社の環境配慮資機材購入の文書化された方針の有無を評価する。 独自基準の場合は、日印産連グリーン基準よりもレベルの高い基準でなければならない。	
申請時の添付資料等	購入方針を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること	3 点
達成状況の評価方法	自社の環境配慮資機材購入方針に基づく購入実績の把握状況を評価する。	
申請時の添付資料等	購入実績の資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

(7) 外部委託における環境配慮

グリーン原則：①　外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている

グリーン基準・達成点数	外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること	3 点
達成状況の評価方法	自社の工程以外にも、外部委託会社の工程が日印産連グリーン基準に準ずるよう、文書化された外部委託手順書が整備されていなければならない。	
申請時の添付資料等	外部委託手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認、外部委託リスト	

参考資料

1 印刷インキに関する自主規制（NL規制）による規制物質

印刷インキ工業連合会は昭和48年、厚生省の指導のもとに食品容器の安全性に寄与すべく、食品包装材料に用いられる印刷インキについて、「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制」を制定し、30年余にわたって実施してきた。その背景には、現行の食品衛生法では印刷インキはそれ自体を食用にしたり、食品に添加されたりするものではないため、規制や規格は存在しないが、食品包装材料に印刷されたインキが間接的に食品を汚染することが考えられることから、印刷インキの安全性を確保する必要があるとして自主規制を制定したものである。

今日、社会全体で環境負荷の低減に取り組みを開始しており、環境に配慮した商品やサービスの提供が求められる。つまり、食品以外に用いられるインキについても、食品用包装材料用印刷インキと同水準の安全性が求められるようになってきている。そうした業界を取り巻く環境変化を考慮して、食品包装用途以外のインキについても、平成14年6月からこの自主規制を準用し、インキの安全性の確保に努めている。

このような状況から、印刷インキ全体をカバーする自主規制が必要となり、新たに「印刷インキに関する自主規制」として平成16年度から検討作業に入り、平成18年5月に新NL規制を制定した。この新NL規制は、対象物質が500物質・物質群を超え、平成18年11月1日より実施されている。

◇NL規制の制定および改訂の経緯

		使用禁止物質
昭和48年４月	制定	60物質
昭和48年10月	実施	
昭和52年	第一次改訂	24物質追加
平成５年	第二次改訂	６物質追加　化合物群の特定
平成11年	第三次改訂	19物質追加
平成13年	規制物質追加	２物質追加
平成18年５月	制定	500強物質・物質群
平成18年11月	実施	

◇表示

印刷インキに関する自主規制に基づいて製造された製品には、原則として容器ごとに次の表示を行う。
「この製品は、印刷インキ工業連合会による印刷インキに関する自主規制（NL規制）に基づいて製造されたものである」
または
NLマーク（平成14年12月制定、15年7月商標登録認定）

◇新NL規制「印刷インキに関する自主規制」の取り組み

「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制」を包含し、発展させた「印刷インキに関する自主規制」(NL規制)を平成18年5月に制定、11月1日より実施。

1. 対象範囲

対象とする範囲を食品包装材料用印刷インキからすべての印刷インキに広げる。また、現行のNL規制は印刷インキの原材料として使用または使用する可能性のある物質の中から選定しているが、新NL規制ではその限定はしない。

2. 規制対象物質

1) 以下の法律が規制する物質および有害化学物質を使用禁止とする。

(1) 化審法	第1種特定化学物質 第2種特定化学物質	
(2) 安衛法	特定化学物質障害予防規則	第1類物質 第2類物質(特別管理物質)
(3) 有機溶剤中毒予防規則		第1種有機溶剤
(4) 製造禁止物質		
(5) 鉛則		鉛化合物
(6) 毒物及び劇物取締法		毒物
(7) 発がん物質		

①IARC、EU、日本産業衛生学会のうち少なくとも一つの機関が発がん性評価1とした物質
②上記3機関のうち、複数の機関が「人に対する発がん性の疑いが高い」と評価した物質

2) 印刷インキの原材料としては使用されることの無い物質であるが社会的に関心の深い物質。

(1) 特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律
「特定物質」 注:オゾン層破壊物質
(2) 安衛法 電離放射線障害予防規則
「放射性物質」
(3) ダイオキシン類対策特別措置法
「ダイオキシン類」
(4) 化学兵器の禁止及び特定物質の規制等に関する法律
「毒性物質」
(5) 残留性有機汚染物質に関するストックホルム条約
「残留性有機汚染物質」
(6)「国際貿易の対象となる特定の有害な化学物質及び駆除剤についての事前のかつ情報に基づく同意の手続きに関するロッテルダム条約」
「事前同意手続きの対象化学物質」

3) 海外規制物質

①危険物質および調剤の上市と使用の制限に関する欧州指令(76/769/EEC)
②電気および電子機器への特定有害物質規制(RoHS指令)(2002/95/EC)
③ドイツ日用品規則
④その他

4) 上記法令等で規制されていないが、連合会が独自に判断した、従来から規制されている物質(33物質)

「印刷インキに関する自主規制(NL規制)」については、印刷インキ工業連合会にお問い合せ下さい。
〒107-0052 東京都赤坂1-9-13 三会堂ビル3階
印刷インキ工業連合会 TEL 03-5545-6803 FAX 03-5545-6804

2 ポリオレフィン等合成樹脂に関する自主規制

ポリオレフィン等衛生協議会は昭和48年、厚生省の指導のもとに食品用に使用されるポリオレフィン等プラスチック（ポリエチレン、ポリプロピレン及びスチレン系の衛生性、安全性確保のため、適切な材料の使用と普及をはかることを目的に、プラスチック原料、添加剤、加工、食品、流通業等の関係業界を包括して設立され、昭和49年、「ポリオレフィン等合成樹脂製食品容器包装等に関する自主基準」を設定し、自主規制を行っている。

自主基準は、食品に使用できるプラスチックの成分と添加剤を表にした「ポジティブリスト（PL）」と「衛生試験法」から構成されており、自主基準に適合した原材料から最終製品まで登録番号をつけ、「確認証明書」を発行するシステムを設けている。これらの製品にはマークと会員番号がつけられ、安全な製品を選ぶめやすとなっている。

1．適用範囲

本自主基準は、食品に直接接する面が下表の合成樹脂で作られた食品容器包装等に適用する。

ポリエチレン	ポリプロピレン	ポリメチルペンテン
ポリブテン-1	ブタジエン樹脂	
エチレンテトラシクロドデセンコポリマー	ポリスチレン	ＡＳ樹脂
ABS樹脂	ポリフェニレンエーテル	ポリアクリロニトリル
ふっ素樹脂	ポリメタクリルスチレン	メタクリル樹脂
ナイロン	ポリエチレンテレフタレート	ポリカーボネート
ポリビニルアルコール	ポリアセタール	ポリブチレンテレフタレート
ポリアリルサルホン	ポリアリレート	ヒドロキシ安息香酸ポリエステル
ポリエーテルイミド	ポリシクロヘキシレンジメチレンテレフタレート	ポリエチレンナフタレート
ポリエステルカーボネート	ポリ乳酸	ポリブチレンサクシネート

2．表示

ポリオレフィン等衛生協議会が食品の包装、容器に使用するポリオレフィン等の樹脂に自主基準を設け、これに合格した製品に付けているマークである。

「ポリオレフィン等合成樹脂製食品容器包装等に関する自主基準」については、ポリオレフィン等衛生協議会にお問い合せ下さい。

〒104-0033　東京都中央区新川1-4-1　住友不動産六甲ビル

ポリオレフィン等衛生協議会　TEL　03-3297-7700～7702

3 ポリ塩化ビニリデン製食品容器包装等に関する自主基準による規制

ポリ塩化ビニリデン樹脂は食品包装の分野で広く利用されている。昭和48年11月塩化ビニリデンを扱っている関係8社が集まり「塩化ビニリデン懇話会」を結成し、食品容器包装等に用いられる当該樹脂原料を衛生的見地より自主的に規制し、食品包装などの品質に対しても衛生試験規格を設け、自主的な管理を行ってきた。このような活動を一層充実する事を目的に、昭和52年より懇話会を発展的に解消し、「塩化ビニリデン衛生協議会」を設立し、昭和53年4月自主管理基準として「ポリ塩化ビニリデン製食品容器包装等に関する自主基準」の初版を刊行した。以降、技術の進歩や社会情勢の変遷に合わせて改訂を重ね、平成11年11月ポジティブリスト及び衛生試験を改訂すると共に新たに表題も「ポリ塩化ビニリデン製食品容器包装等に関する自主基準」と改題し、第6版として刊行され、現在第7版（平成18年12月）が発行されている。

1. 適用範囲

この自主基準は以下のポリ塩化ビニリデン製品に適用される。

① 食品用の器具および容器包装として使用されるポリ塩化ビニリデン単一製品（具体的にはフィルム、シート、成形品を意味する。）

② 食品に直接接触する面がポリ塩化ビニリデンからなる複合プラスチック製品

③ 食品に直接接触する面に使用される塗布加工用ポリ塩化ビニリデン

※食品：すべての飲食物。ただし薬事法で規定される医薬品と医薬外部品は含めない。

2. ポジティブリストの概要

自主基準で定められたポリ塩化ビニリデン製品は、ポジティブリストに掲げるもの以外は使用してはならない。また、品質、使用量、用途などに制限の記載されたものにあっては、その制限に従って使用しなければならない。

「ポリ塩化ビニリデン製食品容器包装等に関する自主基準」については、塩化ビニリデン衛生協議会にお問い合せ下さい。

〒101-0031　東京都千代田区東神田2-10-16　丸富第一ビル3F
塩化ビニリデン衛生協議会　TEL 03-3864-8030　FAX 03-3864-8031

4 ラミネート接着剤に関するネガティブリストによる規制物質

ラミネート接着剤は包装材料の一構成材料として使用される。接着剤は本来食品添加物またはそれに類するものではなく、現行の食品衛生関係法規でも直接規制の対象となっていない。しかし、接着剤は食品包装材料の一部を構成する成分として間接的に広く使用されていることから、日本接着剤工業会では食品包装材料のより高度の安全性に寄与するために、ラミネート接着剤の原材料として使用される可能性のある物質の中から、使用を避けるべきものを選定してネガティブリストを作り自主規制を実施している。これは「食品包装材料用接着剤等に関する自主規制－ラミネート接着剤に関するネガティブリスト－」として、昭和50年4月1日制定・実施され、51物質がリストアップされた。その後、昭和53年4月1日に第一次の改訂がなされ3物質を追加し、平成6年4月1日に第二次の改訂がなされ35物質が追加された。現在89物質が使用を避けるべきものとして、リストアップされている。

1. 対象範囲

対象とする範囲は食品包装材料のみとし、2層以上の基材の貼合に使用される以下のラミネート接着剤としている。

(1) 有機溶剤溶液型接着剤
(2) 無溶剤型接着剤
(3) 水溶性及びエマルジョン型接着剤
(4) ワックス及びホットメルト型接着剤
(5) 押出しラミネート用プライマー（アンカー剤）

2. 規制対象物質

1) ネガティブリスト作成における関連法規

(1) 食品衛生法
(2) 労働安全衛生法
　　有機溶剤中毒予防規則
　　特定化学物質障害予防規則
(3) 環境基本法
(4) 大気汚染防止法
(5) 水質汚濁防止法
(6) 化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律
(7) 毒物及び劇物取締法

2) ネガティブリスト規制物質

①溶剤	24物質	
②助剤	可塑剤	5物質
	界面活性剤	5物質
	有機錫化合物	22物質
	有機水銀化合物	6物質
	鉛化合物、カドミウム化合物、ひ素化合物、水溶性バリウム化合物	9物質
	蛍光増白剤	6物質
	その他	12物質

「ラミネート接着剤に関するネガティブリスト」については、日本接着剤工業会にお問い合せ下さい。
〒101-0047　東京都千代田区内神田1-15-10 福島ビル
日本接着剤工業会　TEL　03-3291-3303　FAX　03-3291-3066

5 エコマーク商品認定基準等

（1）商品類型No.102「印刷インキVersion2.2」（原文）

1．環境的背景

国内の印刷インキの生産量は446,351ｔ（2000年）であり、アメリカに次いで世界第2位の生産量である。その用途は紙だけでなく、食品包装用、建材用など非常に多岐にわたって使用されており、特に今日の情報化社会においては、新聞・雑誌などの情報媒体の印刷などに欠くことのできないものとなっている。

印刷インキは、樹脂を溶かすための揮発性有機化合物（VOC）を構成成分として含むものもあり、印刷インキの種類によっては、印刷工程においてVOC成分が蒸発・飛散するものがある。

VOCは、自律神経異常や頭痛、吐き気などの人体への影響があるものが多く、トルエンやキシレンなど一部の化学物質については、吸入暴露により、神経行動機能や生殖発生に影響を与えることなどが確認されている。また、大気中で光化学反応を起こす光化学オキシダントや、近年では、化学物質過敏症などの健康に関する問題が発生しており、工場などの発生源からのVOC排出を低減することが重要な課題となっている。印刷インキを製造する事業者は、溶剤のアロマフリー化、ノントルエン化による作業環境の安全に関する取り組みと併せ、水性化によるVOC排出低減に取り組んできた。

1997年に制定されたエコマーク商品類型№102「オフセット印刷インキ」では「平版インキ」および「新聞インキ」を対象とし、オフセット印刷インキのアロマフリー化を推奨してきた。その結果、認定基準の制定より5年を経て、オフセット印刷インキの約9割がアロマフリーインキに転換（印刷インキ工業会推計）されるという普及状況となり、大気汚染の軽減につながった。

今回、本商品類型を見直すにあたり、これまで対象とされていなかった印刷インキも含め、VOCをさらに低減した印刷インキを推奨することで、一層の大気汚染防止や印刷工程における作業環境改善に資することとした。また、ビヒクルに植物油を使った印刷インキは、VOCの低減が期待できるだけでなく、枯渇資源である石油資源の使用を回避できる。本商品類型は、植物油を使用した油性印刷インキについても採り上げている。

一方、印刷インキの組成の見直しによるVOC低減と、印刷工程に用いられるエネルギの低減は二律背反する。今回の見直しにあたっては、ライフサイクル全体を通じ環境負荷の少ない印刷インキを推奨するという観点から、印刷インキ中のVOC低減に主眼を置きながら、印刷時のエネルギ消費についても検討を行った。また、古紙リサイクルにおける印刷インキの脱墨性や、製造工程や廃棄時の化学物質排出などにも配慮した認定基準としている。

2．対象

経済産業省・化学工業統計年報の印刷インキ品目において、以下の分類に該当する印刷インキを対象とする。

Ａ：平版インキおよび新聞インキ

Ｂ：グラビアインキ

「グラビアインキ」に分類される印刷インキ。ただし、出版用グラビアインキを除く。

Ｃ：樹脂凸版インキ

Ｄ：その他のインキ

「その他のインキ」に分類される印刷インキのうち、乾燥方式が紫外線硬化型の平版印刷インキ、平版印刷用の金インキ、および平版印刷用の銀インキ

3．用語の定義

芳香族成分：日本工業規格石油製品の成分試験法（JIS　K2536）を印刷インキ溶剤に準用して検出される芳香族炭化水素化合物。

ＶＯＣ（揮発性有機化合物）成分：WHO（世界保健機構）の化学物質の分類において、「高揮発性有機化合物」および「揮発性有機化合物」に分類される揮発性有機化合物。

植　物　油：亜麻仁油、桐油、大豆油、および脱水ひまし油など。

樹　　　脂：印刷インキ中の処方構成成分として用いられる高分子材料成分。

再 生 材 料：ポストコンシューマ材料またはプレコンシューマ材料からなる材料（食用廃油など）。

ポストコンシューマ材料：製品として使用された後に、廃棄された材料または製品。
プレコンシューマ材料：製品を製造する工程の廃棄ルートから発生する材料または不良品。ただし、同一の工程（工場）内でリサイクルされるものは除く。
含　有　率：本認定基準に用いられる含有率などを表す百分率（%）は、特に定めのある場合を除き、重量割合とする。

4．認定の基準

4-1．環境に関する共通認定基準

（1）　化学物質の使用が適正に管理されていること。具体的には、PRTR法（化学物質管理促進法）に基づく印刷インキのMSDS（化学物質等安全データシート）を備えていること。
（2）　印刷インキ工業連合会「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制（ネガティブリスト規制）」で規制される物質を処方構成成分として添加しないこと。
（3）　印刷インキ製造時に使用するエネルギが従来製品に比較して増加するものでないこと。
（4）　製造工程において、大気汚染、水質汚濁、騒音、振動、悪臭、有害物質の排出などについて、関連する環境法規および公害防止協定などを遵守していること。
（5）　印刷事業者に対して、印刷インキの適正な取扱いに関する情報として、皮膚接触を極力避けるための措置、目に入った場合などの応急措置、取扱いおよび保管上の注意をMSDS、および取扱説明書、製品ラベルまたはパンフレットに表示を行っていること。
（6）　印刷インキに使用される樹脂は、ハロゲン系元素を含む樹脂を処方構成成分として添加しないこと。本項は着色剤、フッ素系添加剤およびフィルム用の印刷インキについては適用しない。
（7）　印刷工程での乾燥性が、申込印刷インキと同じ種類の従来の印刷インキと比較して著しく劣るものでないこと。

4-2．環境に関する個別認定基準

A．平版インキおよび新聞インキ

（8）　JIS K2536で検出される芳香族成分が容量比１%未満の溶剤のみを用いる印刷インキであること。
（9）　植物油または再生材料（食用廃油など）を使用しており、かつ次の（a）または（b）のいずれかを満たしていること。
　（a）オフセット輪転インキは、印刷インキ中の石油系溶剤が45%以下であること。
　（b）枚葉インキおよび新聞インキは、印刷インキ中の石油系溶剤が30%以下であって、かつVOC成分が3%未満であること。
（10）申込印刷インキを使用した印刷物をリサイクルし再生紙を製造する際に、脱墨時の環境負荷が従来の油性印刷インキを使用したものに比べて増加しないこと。

B．グラビアインキ

（11）印刷インキ中の芳香族系有機溶剤の量が1%未満であること。
（12）印刷インキ中のVOC成分が20%未満であって、かつ、印刷時にVOC成分30%未満で印刷できるよう設計されていること。ただし、本項は、フィルム用の溶剤型グラビアインキについては適用しない。
（13）溶剤型グラビアインキは、トルエン、キシレンを処方構成成分として添加しないこと。

C．樹脂凸版インキ

（14）印刷インキ中の芳香族系有機溶剤の量が1%未満であること。
（15）印刷インキ中のVOC成分が5%未満であること。ただし、フィルム用の樹脂凸版インキについては、印刷インキ中のVOC成分が20%未満であって、かつ、印刷時にVOC成分30%未満で印刷できるよう設計されていること。
（16）溶剤型樹脂凸版インキは、トルエン、キシレンを処方構成成分として添加しないこと。
（17）申込印刷インキを使用した印刷物をリサイクルし再生紙を製造する際に、脱墨時の環境負荷が従来の樹脂凸版インキに比べて増加しないこと。本項は被印刷体が紙以外の樹脂凸版インキについては適用しない。

D．その他のインキ

（18）乾燥方式が紫外線硬化型の平版印刷インキについては、使用する溶剤はVOC中の芳香族成分が容量比1%未満であって、かつ印刷インキ中のVOC成分が3%未満であること。

（19） 平版印刷用の金インキおよび銀インキについては、JIS　K2536で検出される芳香族成分が容量比1％未満の溶剤のみを用いる印刷インキであって、かつ印刷インキ中の石油系溶剤量が表1の数値以下であること。枚葉インキについては、これに加えて印刷インキ中のVOC成分が3％未満であること。

表１　印刷インキ中の石油系溶剤の重量割合

	枚葉インキ	オフセット輪転インキ
金インキ	25％	
銀インキ	30％	35％

（20） 申込印刷インキを使用した印刷物をリサイクルし再生紙を製造する際に、脱墨時の環境負荷が従来の油性印刷インキを使用したものに比べて増加しないこと。また、紫外線硬化型の平版印刷インキについては、脱墨性に特に配慮して設計された印刷インキであって、油性印刷インキと同等またはそれ以上の脱墨性を有するものであること。

4-3．品質に関する基準

（21） 品質については、製造段階における品質管理が十分なされていること。また、JIS規格に測定方法が定められている項目については、その測定方法によること。

5．認定基準への適合の証明方法

各基準への適合を証明する資料を、エコマーク商品認定・使用申込書に添付すること。

5-1．「4-1．環境に関する共通認定基準」および「4-2．環境に関する個別認定基準」の証明方法

（1） 4-1. （1）については、印刷インキ製造事業者の発行するMSDS（化学物質等安全データシート）を提出すること。

（2） 4-1. （2）については、ネガティブリスト規制に適合していることの証明書を提出すること（付属証明書）。

（3） 4-1. （3）については、申込印刷インキ製造時に使用する平均的なエネルギ使用量を、従来製品と対比して記載すること（付属証明書）。

（4） 4-1. （4）については、製造工場が立地している地域の環境法規などを申込時より過去5年間遵守し、違反などのないことについて、製品を製造する工場長の発行する証明書を提出すること。

（5） 4-1. （5）については、印刷インキの適正な取扱いに関する情報表示の該当部分を提出すること。

（6） 4-1. （6）については、ハロゲン系元素を含む樹脂（着色剤、フッ素系添加剤を除く）の使用の有無について記載すること（付属証明書）。

（7） 4-1. （7）については、申込印刷インキの乾燥性が、従来製品と比較して著しく劣るものでないことを証明する試験成績証明書を提出すること。

（8） 4-2. （8）（9）（11）～（13）（14）～（16）（18）（19）については、溶剤の組成についてのガスクロトグラフによる試験結果および分析方法、または溶剤供給元の試験成績証明書を、有印文書で提出すること。ただし、印刷インキ中の石油系溶剤の重量割合および芳香族系有機溶剤の量については、5-1.（1）で代用する。

（9） 4-2.（12）（15）については、上記5-1.（8）に加え、印刷時にVOC成分30％未満で設計されている旨を説明する申込印刷インキの取扱説明書、製品ラベルまたはパンフレットの表示箇所を提出すること。

（10） 4-2. （10）（17）（20）については、再生紙を製造する工場または工業試験場が発行する試験結果などの証明書を提出すること。4-2.（20）のうち、紫外線硬化型の平版印刷インキについては、複数の工場または工業試験場が発行する試験結果などの証明書を提出するとともに、脱墨性に配慮した設計、および古紙リサイクルの阻害要因とならない旨を説明する証明書を、申込者の有印文書で提出すること。

5-2．「4-3．品質に関する基準」の証明方法

（11） 4-3.（21）については、製造段階における品質管理が十分なされていること、および品質検査で合格した製品のみを出荷することを、製品を製造する工場長の発行する証明書および宣言書で提出すること。

6．その他

(1)　商品区分は、対象の印刷インキの組成成分毎のブランド名（商品名）の同一シリーズ毎とし、色および容量の大小による区分は行わない。なお、平版インキおよび新聞インキについては、石油系溶剤含有割合が最大である黄色の基準値を採用しているため、同一シリーズ毎に必ず黄色を含むものとする。

(2)　マーク下段の表示は、別表１に従い、印刷インキ区分毎の環境情報表示とする。なおエコマーク商品認定・使用申込時にエコマーク表示箇所および表示内容を提出すること。環境情報表示は、左揃えの1段ないし3段表示を矩形枠で囲んだものとし、石油系溶剤またはVOC成分の含有割合を表示するものについては、「○○%」または「○○%以下（未満）」のいずれかを申込者の選択により表示するものとする。なお、「○○%以下（未満）」を選択する場合は、上記6.（2）の商品区分に従い、同一認定番号の商品における申込印刷インキ中の石油系溶剤含有割合またはVOC含有割合の最大値を記載するものとする（整数表示とし、小数点以下は切り上げる）。なお、エコマーク商品類型No.102「オフセット印刷インキ」の認定商品であって、2005年4月1日以降に本商品類型で使用契約を締結する認定商品に限っては、本商品類型のマーク下段表示においても、これまでどおり前商品類型でのマーク下段表示およびその認定番号を記載することも可とする。

以下に、一例を示す。

「平版インキおよび新聞インキ」の枚葉インキまたは新聞インキの例

(3)　エコマークの表示は、エコマーク事業実施要領に基づき別に定める「エコマーク使用規定第7　条」に従い、使用すること。

(4)　申込商品は、原則として「難燃剤」、「抗菌剤」の使用のないこと。また、「生分解性プラスチック」の表示のないこと。ただし、特別な事由により使用または表示する場合においては、「エコマーク事業実施要領」に基づく「難燃剤」、「抗菌剤」および「生分解性プラスチックの表示」に関する規定を満たすこと。具体的には、エコマーク商品認定・使用申込書に使用の有無を記載の上、使用のある場合には別紙で規定の書類を添付すること。（「エコマークのてびき」より引用：「エコマーク事業実施要領」第3章第7項に相当する除外規定）

2002年１月18日　　制定（Version2.0）
2003年12月26日　　改定（エコマーク使用方法）
2004年７月１日　　改定（下段表示の取扱いについてVersion2.1）
2004年11月１日　　改定（有効期限の設定）
2006年８月３日　　改定（有効期限の延長）
2006年10月19日　　改定（6.（2）下段表示の取扱い修正 Version2.2）
2007年12月17日　　有効期限

本商品類型の認定基準書は、必要に応じて改定または本商品類型の廃止を行うものとする。

別表1　印刷インキ区分毎の環境情報表示（省略）

6 印刷産業環境優良工場表彰制度

日印産連では、印刷産業界における各企業の環境問題に対する取組みを促進するとともに、印刷工場の環境改善及び印刷企業に対する社会の一層の支持･理解を獲得することを目的に、印刷産業環境優良工場の表彰制度を平成14年度に制定しました。

日印産連の傘下10団体の会員企業であればどなたでも応募できますので、この機会に是非ご応募下さい。

※　例年4月ごろに応募受付開始、9月ごろに表彰が行われます。

印刷産業環境優良工場表彰実施要領

１．目的

近年の環境問題に対する社会的な意識の高まり等により、ＰＲＴＲ法やグリーン購入法の施行、地球温暖化の防止等の様々な環境保全に係る要請が企業に対して強まっており、これらの対応に企業が要する労力やコストが年々増大している。

このような状況の下、これらのコストを単なる法律遵守や企業の倫理感に依存するだけでなく、印刷産業の環境に配慮した環境優良工場の表彰制度を実施することにより、企業の環境問題に対する取組みを促進するとともに、印刷工場の環境の改善及び印刷企業に対する社会の一層の理解の獲得を図り、もって我が国印刷産業の振興に資することを目的とする。

２．応募資格

(1)　社団法人日本印刷産業連合会の会員である10 団体（以下「会員団体」という）傘下の会員企業であること

(2)　印刷及び印刷加工に関わる工場であること

(3)　該当年3月1日現在において、該当工場稼働後３年以上経過していること

(4)　最近5カ年以内に環境法令等に基づき操業停止等の行政による処分を受けていないこと

３．表彰の対象

次の各号をみたしている工場を表彰の対象とする。

(1)　工場の周辺環境（大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、悪臭等の公害防止、景観などから総合的に判断されるもの）及び作業環境（騒音・振動・高熱・悪臭の防止、採光・照明、清掃・整理整頓などから総合的に判断されるもの）等工場内外の環境改善の状況が同業種内の他の工場に比較して高水準にあることまたは近年における環境改善が著しいこと

(2)　広域的な環境対策（地球温暖化防止、環境汚染物質の削減、化学物質管理、省資源、廃棄物処理・リサイクル等）が同業種内の他の工場に比較して高水準にあることまたは近年における環境改善が著しいこと

(3)　環境管理体制が整備されており、環境対応が明確に企業経営の中で位置付けられていること

(4)　環境対応が企業経営の上で具体的効果をもたらしていること

４．表彰の種類

(1)　経済産業大臣賞（以下「大臣賞」という）

(2)　経済産業省商務情報政策局長賞（以下「局長賞」という）

(3)　社団法人日本印刷産業連合会会長賞（以下「会長賞」という）

(4)　社団法人日本印刷産業連合会環境優良工場奨励賞（以下「奨励賞」という）。

５．表彰の方法

環境優良工場表彰は、原則として毎年１回募集し、表彰該当工場については、賞状及び記念品を授与する。

６．応募の方法

表彰候補工場は、所属する会員団体を経由して応募するものとする。ただし、１企業で複数の工場がある場合には、当該年度で応募できる工場は１工場に限る。

７．応募の手続き

(1)　提出書類

表彰候補工場は、下記の書類を正１通、副２通提出するものとする。

①印刷産業環境優良工場表彰候補工場応募票（様式１）

②印刷産業環境優良工場表彰候補工場の概要（様式２）

③印刷産業工場の環境整備・改善の内容説明書（様式３）

④工場全体、各作業場、環境関連施設、その他記入項目に関する写真（別綴じのこと）

(2)　提出書類の作成方法

原則としてWord等を利用して作成することとする。

(3)　提出先

提出書類は、所属する会員団体事務局宛に提出する。

(4)　提出期間

3月1日～5月31日

８．選考の方法

(1)　選考は、社団法人日本印刷産業連合会内に印刷産業環境優良工場表彰選考委員会（以下「選考委員会」という）を設け、その下に印刷産業環境優良工場表彰審査委員会（以下「審査委員会」という）を設けて行う。

(2)　印刷産業環境優良工場表彰に該当する工場の選考は、書類審査と必要に応じて行う現地調査に基づき、審査委員会において行ったのち、選考委員会に推薦する。

(3)　選考委員会において、「３．表彰の対象」の各号のすべてをみたしている工場を会長賞に選出する。

(4)　選考委員会において、当該年度の会長賞に値する工場のうち特に優秀と認められる工場であって、かつ環境優良化に継続的かつ積極的に取組み効果を挙げており、受賞後も受賞水準が維持されると認められる工場については、経済産業省に対し局長賞の申請をする。

(5)　選考委員会において、当該年度の会長賞に値する工場のうち最も優秀と認められる工場であって、かつ環境優良化に継続的かつ積極的に取組み効果を挙げており、受賞後も受賞水準が維持されると認められる工場（ISO14001を取得しているまたはこれに準ずる管理水準が期待できること）については、経済産業省に対し大臣賞の申請をする。

(6)　上記によらず、特に努力及び改善が認められる工場には奨励賞を授与する。

(7)　また、過去に受賞した工場については、その上位の賞に限り選考の対象とする。

９．事後の報告

会長は、受賞工場から工場環境について、適宜報告を求めることができる。

【留意事項】

１．選考にあたっては、特にその業種、その会社の企業規模及び工場設立後の経過年数等を考慮し、環境優良に努力を払っている企業を選考の対象とする。

２．大臣賞、局長賞候補の工場に対しては、審査委員会による現地調査を行う予定であり、これを受け入れることができる工場を選考の対象にする。

３．表彰を受けた工場は、その概要を当連合会機関誌、印刷の月発行パンフレット及びホームページ等に掲載するとともに、業界紙、一般紙等にプレス発表を行う。

４．表彰を受けた工場に対し、工場見学会及び講演会講師の派遣等を依頼することがある。

※最新の実施要領は、当連合会ホームページでご確認下さい。

7 関連団体・各種問合せ先

名　称	連　絡　先
環境省	〒100-8975　東京都千代田区霞が関1-2-2 TEL：03-3581-3351（代表） http://www.env.go.jp/
経済産業省	〒100-8901　東京都千代田区霞が関1-3-1 TEL：03-3501-1511（代表） http://www.meti.go.jp/
日本製紙連合会	〒104-8139　東京都中央区銀座3-9-11　紙パルプ会館 TEL：03-3248-4801　FAX：03-3248-4826 http://www.jpa.gr.jp/
印刷インキ工業連合会	〒107-0052　東京都港区赤坂1-9-13　三会堂ビル3F TEL：03-5545-6803　FAX：03-5545-6804 http://www.ink-jpima.org/
（財）古紙再生促進センター	〒104-0042　東京都中央区入船3-10-9　新富町ビル4F TEL：03-3537-6822　FAX：03-3537-6823 http://www.prpc.or.jp/
グリーン購入ネットワーク（ＧＰＮ） 事務局	〒150-0001　東京都渋谷区神宮前5-53-67　コスモス青山B2 TEL：03-3406-5155　FAX：03-3406-5190 http://www.gpn.jp/
（財）日本環境協会 エコマーク事務局	〒106-0041　東京都港区麻布台1-11-9　ダヴィンチ神谷町2F TEL：03-5114-1253　FAX：03-5114-1257 http://www.ecomark.jp/
日本接着剤工業会	〒101-0047　東京都千代田区内神田1-15-10　福島ビル TEL：03-3291-3303　FAX：03-3291-3066 http://www.jaia.gr.jp/
（社）全国環境保全推進連合会 （全環連／NAPEC）	〒113-0034　東京都文京区湯島2-2-3　日本綜合地所御茶ノ水ビル801 TEL：03-5684-5730　FAX：03-5684-5739 http://www.napec.or.jp/
（財）日本容器包装リサイクル協会	〒105-0001　東京都港区虎ノ門1-14-1 郵政福祉琴平ビル2F TEL：03-5532-8597　FAX：03-5532-9698 http://www.jcpra.or.jp/
（財）産業廃棄物処理事業振興財団	〒101-0044　東京都千代田区鍛冶町2-6-1　堀内ビルディング3F TEL：03-3526-0155 ：03-3526-7798　※産廃情報ネット専用電話 FAX：03-3526-0156 http://www.sanpainet.or.jp/

社団法人　日本印刷産業連合会
〒104-0041　東京都中央区新富1丁目16番8号
電話：03-3553-6051　　ファックス：03-3553-6079
日印産連グリーンプリンティング認定事務局　殿

グリーンプリンティング工場
認定審査申請書

		申込日	年　　月　　日
会社名	（ふりがな）	所属団体名	
工場・事業所名	（ふりがな）	工場の従業員数（役員含む）	
工場・事業所住所	（ふりがな） 〒		
工場・事業所の代表者氏名	（ふりがな）		
担当者の氏名（Eメール）	（ふりがな） Eメール：		
担当者の部署／役職			
連絡先住所	〒		
電話／ファックス	TEL：	FAX：	

弊工場は、グリーンプリンティング認定工場の認定審査申請にあたり、
グリーンプリンティング工場認定規程ーグラビア印刷（軟包装）部門ーに記載された事項を遵守すること
を承諾いたします。

年　　月　　日

会社名

所在地

代表者名　　　　　　　　　　　　　　　　印

グリーンプリンティング工場
認定評価表兼チェックシート

工場の概要等

会 社 名		ふりがな
工 場 名		ふりがな
工場の住所		ふりがな
担当者	所属・役職	
	氏 名	ふりがな
	連絡先電話番号	

該当工程のチェック及び達成点数のまとめ

工 程			該当有無（いずれかに○印）	工場の達成点数	規定点数
①	営業・企画・デザイン	営業・企画（企画・提案）	該当 非該当		6
		営業・企画（印刷見本作成）	該当 非該当		3
		デザイン	該当 非該当		3
②	製版（プリプレス）	プリプレス（版下作成工程）	該当 非該当		2
		プリプレス（フィルム使用工程）	該当 非該当		2
		シリンダー作成	該当 非該当		12
		刷版（化学腐食法）	該当 非該当		9
		刷版（彫刻法）	該当 非該当		6
		仕上げ	該当 非該当		6
		検査	該当 非該当		3
③	印刷	印刷	該当 非該当		48
④	加工	ラミネート	該当 非該当		36
		スリット、製袋、抜き	該当 非該当		6
⑤	デリバリ	梱包・構内運搬	該当 非該当		9
		納品	該当 非該当		9
⑥	事業者の取組み		該当		24
合計点数				A	B
工場の達成度 （A／B） ※70%以上で申請できます					%

注1：規定点数は水準－2をベースにしているため、達成率が100%より大きくなる場合があります。
注2：貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

①営業・企画・デザイン工程

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準							グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に
項目			該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付資料	資料番号	おける確認
工程	営業・企画・デザイン	営業企画	該当チェック □	①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている	・企画制作における環境配慮基準を設けていること	必須	基準の有無	有　無	−		3	環境配慮基準		文書確認
					・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が８０％以上	−	①環境配慮基準に基づく提案件数		件		3	※「環境配慮基準に基づく提案件数」及び「全提案件数」を記入した場合は添付資料は不要。		台帳・帳簿・記録等
							②全提案件数		件					
							達成率＝①/②		%					
							提案活動の仕組みから見てグリーン基準を達成していると考えられるものの、「環境配慮基準に基づく提案件数」及び「全提案件数」の計上が困難な場合にあっては、顧客に対する提案を実施するための手順書及び実施徹底のために行なわれた教育訓練記録等を添付すること。							
			該当チェック □	②印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・印刷見本出力のデジタル化率５０%以上	−	①印刷見本をデジタル出力した業務件数		件		3	※「印刷見本をデジタル出力した業務件数」及び「印刷見本を出力した全業務件数」を記入した場合は添付資料は不要。		台帳・帳簿・記録等
							②印刷見本を出力した全業務件数		件					
							達成率＝①/②		%					
							設備面からデジタル化率100%あるいは100%に近い場合は、「印刷見本をデジタル出力した業務件数」及び「印刷見本を出力した全業務件数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合は印刷見本作成手順書など、グリーン基準を満たしていることを客観的に判断できる資料を添付すること。							
		デザイン	該当チェック □	①デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デザイン作業のデジタル化率５０%以上	−	①デジタル作業をしたデザイン業務件数		件		3	※「デジタル作業をしたデザイン業務件数」及び「全デザイン業務件数」を記入した場合は添付資料は不要。		台帳・帳簿・記録等
							②全デザイン業務件数		件					
							達成率＝①/②		%					
							設備面からデジタル化率100%あるいは100%に近い場合は、「デジタル作業をしたデザイン業務件数」及び「全デザイン業務件数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。							

	合計点数	規定点数
営業・企画工程（企画・提案）における達成点数の合計		6
営業・企画工程（印刷見本作成）における達成点数の合計		3
デザイン工程における達成点数の合計		3

（1）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の□を黒く塗りつぶすこと。
（2）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

②製版（プリプレス）工程

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準					グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付資料	資料番号	おける確認
工程 製版（プリプレス） プリプレス（版下作成）	該当チェック □	①版下作成のデジタル化を推進し、省エネ、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	<水準－1> ・版下作成作業のデジタル化率８０％以上 <水準－2> ・版下作成作業のデジタル化率５０％以上	水準－2 必須	①デジタル作業をした版下作成業務件数		件		5	※「デジタル作業をした版下作成業務件数」及び「全版下作成業務件数」を記入した場合は添付資料は不要。		台帳・帳簿・記録等
					②全版下作成業務件数		件		または			
					達成率＝①/②		%		2			
					設備面からデジタル化以外の出力があり得ない場合（つまりデジタル化率100%となる）は、「デジタル作業をした版下作成業務件数」及び「全版下作成業務件数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。							
	該当チェック □	②製版フィルムを使用する工程の場合、省資源及び廃棄物、ＶＯＣの発生抑制に取組んでいる	・環境配慮型フィルム現像システムを使用していること	－	使用状況	している　していない	－		1	【様式-1　環境配慮機器等一覧表】	1	カタログ等技術資料、現場確認
			・廃液及び製版フィルムから銀の回収等を行っていること	必須	実施状況	している　していない	－		1	【様式-2　廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
										回収業者等からのリサイクル証明書		
シリンダー作成	該当チェック □	①有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること	－	実施状況	している　していない	－		3	取扱い手順書		文書確認
										自主基準		
			・ＰＲＴＲ指定物質を特定し管理していること（ＭＳＤＳを備えている）	必須	実施状況	している　していない	－		3	手順書		現場確認
		②省エネ、省資源に取組んでいる	・シリンダー素材（バラード鋼等）のリサイクルを行っていること	－	実施状況	している　していない	－		3	【様式-2　廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
										回収業者等からのリサイクル証明書		
			・シリンダーのリユースに努めていること	－	実施状況	している　していない	－		3	手順書		現場確認
刷版（化学腐食法）	該当チェック □	①デジタル化（ＣＴＰ化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率５０％以上	－	①ＣＴＰによる印刷版の作成数		枚		3	※「ＣＴＰによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」を記入した場合は添付資料は不要。		台帳・帳簿・記録等
					②全印刷版の作成数		枚					
					達成率＝①/②		%					
					全てフィルムレスの場合（デジタル化率100%の場合）は、「ＣＴＰによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。 アナログとデジタルを併用している場合は、「ＣＴＰによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量を記入すること。							
		②有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・廃液、洗浄水、廃棄物のリサイクル、減量化を行っていること	必須	実施状況	している　していない	－		3	回収業者等からのリサイクル証明書	2	月別実績表、回収業者との契約書、現場確認
										減量化の方法を示す資料		
			・廃液、洗浄水等は自主基準を設定して有害物質の排出削減に努めていること	－	実施状況	している　していない	－		3	自主基準		文書確認
刷版（彫刻法）	該当チェック □	①デジタル化（ＣＴＰ化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率５０％以上	－	①ＣＴＰによる印刷版の作成数		枚		3	※「ＣＴＰによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」を記入した場合は添付資料は不要。		台帳・帳簿・記録等
					②全印刷版の作成数		枚					
					達成率＝①/②		%					
					全てフィルムレスの場合（デジタル化率100%の場合）は、「ＣＴＰによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量は記入しなくても良い。なお、この場合デジタル化率100%となる明確な理由がわかる資料を添付すること。 アナログとデジタルを併用している場合は、「ＣＴＰによる印刷版の作成数」及び「全印刷版の作成数」の数量を記入すること。							
		②有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・発生銅粉のリサイクルを行っていること	必須	実施状況	している　していない	－		3	【様式-2　廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
										回収業者等からのリサイクル証明書		
仕上げ	該当チェック □	①有害物質、廃棄物の発生抑制に取組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること	－	実施状況	している　していない	－		3	取扱い手順書		現場確認
										自主基準		
			・ＰＲＴＲ指定物質を特定し管理していること（ＭＳＤＳを備えている）	必須	実施状況	している　していない	－		3	手順書		現場確認
検査	該当チェック □	①印刷工程のロス（廃棄物発生）を抑制している	・版の検査（目視、検査機、校正機等）により不良版の流出を低減していること	－	実施状況	している　していない	－		3	検査規定や手順書		台帳・帳簿・記録等

	合計点数	規定点数
プリプレス（版下作成）工程のうち、版下作成における達成点数の合計		2
プリプレス（版下作成）工程のうち、製版フィルム使用における達成点数の合計		2
シリンダー作成工程における達成点数の合計		12
刷版（化学腐食法）工程における達成点数の合計		9
刷版（彫刻法）工程における達成点数の合計		6
仕上げ工程における達成点数の合計		6
検査工程における達成点数の合計		3

（1）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の□を黒く塗りつぶすこと。
（2）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

③印刷工程

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準					グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付資料	資料番号	おける確認
印刷 印刷	該当チェック □	①ＶＯＣ発生を抑制している	・ＶＯＣの発生抑制を推進するため、ＶＯＣ排出量を把握していること									
			・インキ類の使用量、廃液量等を記録していること	必須	実施状況	している していない	–		3	インキ類使用量、廃液量を記録した資料		台帳・帳簿・記録等
			・ＶＯＣ排出量を把握していること	–	実施状況	している していない	–		3	ＶＯＣ排出量を示す資料		台帳・帳簿・記録等
			・印刷機からのＶＯＣ発生を抑制していること									
			・ＶＯＣ排出処理装置を設置していること	–	使用状況	している していない	–		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】	1	現場確認
			・水溶性インキ等低ＶＯＣインキを使用し、ＶＯＣ発生を抑制していること	–	実施状況	している していない	–		3	低ＶＯＣインキの使用（購入）を示す資料		カタログ等技術資料、現場確認
			・浅版化等により可能な限りインキ、溶剤の使用を抑制していること	–	実施状況	している していない	–		3	取組内容を示す資料		現場確認
			・インキパン、タンク等へカバーを取り付けＶＯＣの発生を抑制していること	–	実施状況	している していない	–		3	写真		現場確認
			・インキ缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しＶＯＣの発生を抑制していること	必須	実施状況	している していない	–		3	手順書		現場確認
			・洗浄装置の導入や洗浄作業の標準化に取組みＶＯＣの発生を抑制していること	–	実施状況	している していない	–		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】 手順書	1	カタログ等技術資料、現場確認
		②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる	・印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	–	実施状況	している していない	–		3	【様式-3 所有機器環境負荷確認表】	3	現場確認
			・環境配慮型印刷機を導入していること	–	使用状況	している していない	–		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】	1	現場確認
					本基準は環境配慮型印刷機の定義が決定した時点で運用を開始する。							
			・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	–	実施状況	している していない	–		3	取組んでいる省エネルギー活動の内容及び実績を示す書類		現場確認
		③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している	・廃棄物の排出抑制を行っていること									
			・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること	–	実施状況	している していない	–		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】	1	カタログ等技術資料、現場確認
			・校正機やＤＤＣＰの利用等により、本機校正の削減に努めていること	–	実施状況	している していない	–		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】 取組内容を示す資料	1	カタログ等技術資料、現場確認
			・ＣＣＭ等の活用により、残肉の削減や廃インキの削減を行っていること	–	実施状況	している していない	–		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】 取組内容を示す資料	1	カタログ等技術資料、現場確認、台帳・帳簿・記録等
			・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること									
			・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率８０%以上	–	①廃フィルムのリサイクル量				3	【様式-2 廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
					②廃フィルムの発生量					回収業者等からのリサイクル証明書		
					達成率＝①/②		%					
			・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること	–	実施状況	している していない	–		3	リサイクル：【様式-2 廃棄物等処理一覧表】、回収業者等からのリサイクル証明書	2	現場確認、回収業者との契約書
										リユース：取組内容を示す資料		現場確認
			・レンタルウェスまたは再生ウェスを８０%以上使用していること	必須	①レンタルウェスまたは再生ウェス使用量				3	–	–	月別実績表、業者との契約書または仕入簿等
					②全ウェス使用量							
					達成率＝①/②		%					
		④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる	・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取組んでいること	必須	実施状況	している していない	–		3	手順書		現場確認
			・建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること	–	実施状況	している していない	–		3	取組内容を示す資料		現場確認

印刷工程における達成点数の合計	合計点数	規定点数
		48

（１）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
（２）単位の空欄の箇所は、ｔ、ｋｇ、Ｌなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。
（３）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

④加工工程

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準						グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に
	項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付資料	資料番号	おける確認
加工	ラミネート	該当チェック □	①VOC発生を抑制している	・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること									
				・接着剤類の使用量、廃液量等を記録していること	必須	実施状況	している　していない	−		3	接着剤類使用量、廃液量等を記録した資料		台帳・帳簿・記録等
				・VOC排出量を把握していること	−	実施状況	している　していない	−		3	VOC排出量を示す資料		台帳・帳簿・記録等
				・ラミネート機からのVOC発生を抑制していること									
				・VOC排出処理装置を設置していること	−	使用状況	している　していない	−		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】	1	現場確認
				・水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等を使用し、VOC発生を抑制していること	−	実施状況	している　していない	−		3	使用している接着剤の概要がわかる資料		カタログ等技術資料、現場確認
				・塗工パン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること	−	実施状況	している　していない	−		3	写真		現場確認
				・接着剤缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること	必須	実施状況	している　していない	−		3	手順書		現場確認
				・洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること	−	実施状況	している　していない	−		3	手順書		現場確認
			②ラミネート工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取組んでいる	・ラミネート機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	−	実施状況	している　していない	−		3	【様式-3 所有機器環境負荷確認表】	3	現場確認
				・環境配慮型ラミネート機を導入していること	−	使用状況	している　していない	−		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】	1	現場確認
						本基準は環境配慮型ラミネート機の定義が決定した時点で運用を開始する。							
			③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している	・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること	−	実施状況	している　していない	−		3	【様式-1 環境配慮機器等一覧表】	1	カタログ等技術資料、現場確認
				・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること									
				・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80％以上	−	①廃フィルムのリサイクル量					【様式-2 廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
						②廃フィルムの発生量				3	回収業者等からのリサイクル証明書		
						達成率＝①/②		%					
				・廃樹脂のリユースやリサイクルを行っていること	−	実施状況	している　していない	−		3	リサイクル：【様式-2 廃棄物等処理一覧表】，回収業者等からのリサイクル証明書 リユース：取組内容を示す資料	2	現場確認、回収業者との契約書 現場確認
				・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること	−	実施状況	している　していない	−		3	リサイクル：【様式-2 廃棄物等処理一覧表】，回収業者等からのリサイクル証明書 リユース：取組内容を示す資料	2	現場確認、回収業者との契約書 現場確認
			④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取組んでいる	・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取組んでいること	必須	実施状況	している　していない	−		3	手順書		現場確認
				・建物の遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取組んでいること	−	実施状況	している　していない	−		3	取組内容を示す資料		現場確認
	スリット、製袋、抜き	該当チェック □	①仕上げ加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動、廃棄物の抑制に取組んでいる	・スリット機、製袋機等の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	必須	実施状況	している　していない	−		3	【様式-3 所有機器環境負荷確認表】	3	現場確認
				・廃フィルムのリサイクル（サーマルを含む）率が80％以上	−	①廃フィルムのリサイクル量					【様式-2 廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
						②廃フィルムの発生量				3	回収業者等からのリサイクル証明書		
						達成率＝①/②		%					

	合計点数	規定点数
ラミネート工程における達成点数の合計		36
スリット・製袋・抜き工程における達成点数の合計		6

（1）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の□を黒く塗りつぶすこと。
（2）単位の空欄の箇所は、ｔ、ｋｇ、Ｌなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。
（3）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

⑤デリバリ工程

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準						グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に
工程	項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付資料	資料番号	おける確認
デリバリ	梱包、構内運搬	該当チェック □	①製品の包装・梱包材の削減・再利用に取組んでいる	・簡易（クラフト）包装、通い箱、共通パレット等の利用を促進していること	－	実施状況	している　していない	－		3	利用方針		現場確認
			②工場内で発生する包装資材のリサイクルを行っている	<水準－１> ・段ボール、外装紙、巻きる、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が８０％以上 <水準－２> ・段ボール、外装紙、巻きる、プラキャップ等の包装資材のリサイクル率が５０％以上	水準－２必須	①包装資材のリサイクル量				5	【様式-2　廃棄物等処理一覧表】	2	月別実績表、回収業者との契約書
						②全包装資材の排出量				または	回収業者等からのリサイクル証明書		
						達成率＝①/②		%		3			
			③構内運搬の騒音発生を抑制している	・フォークリフト、ハンドリフター等の騒音発生防止に取組んでいること	－	実施状況	している　していない	－		3	手順書		カタログ等技術資料、現場確認
	納品	該当チェック □	①運搬車両の環境負荷低減に配慮している	・アイドリングストップを実施していること	必須	実施状況	している　していない	－		3	手順書		現場確認
				・低公害車を５０％以上導入していること	－	①運搬車両用低公害車保有台数		台		3	－	－	カタログ等技術資料、車検証、現場確認
						②全運搬車両保有台数		台					
						達成率＝①/②		%					
				・輸送方法等、効率的な輸配送に取組んでいること	－	実施状況	している　していない	－		3	手順書		現場確認

	合計点数	規定点数
梱包・構内運搬工程における達成点数の合計		9
納品工程における達成点数の合計		9

（1）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の□を黒く塗りつぶすこと。
（2）単位の空欄の箇所は、ｔ、ｋｇ、Ｌなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。
（3）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

⑥事業者の取組み

	項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付資料	資料番号	現地審査における確認
日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準						グリーン基準の取組評価及びチェック					申請時に必要な添付資料		現地審査における確認
事業者の取組み	環境関連法規の遵守	該当チェック ■ 全工場が該当	①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している	<水準－1> ・環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること	－	実施状況	している　していない	－		5	【様式-4　遵法自己宣言書】 適用法規制一覧表 遵法チェックの仕組を示す資料	4	現場確認
										または			
				<水準－2> ・環境法規制を遵守していること	必須	実施状況	している　していない	－		3	【様式-4　遵法自己宣言書】 適用法規制一覧表	4	
	環境負荷低減の取組み		①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している	<水準－1> ・環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質、騒音、振動等）の現状を把握し、削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること	－	実施状況	している　していない	－		5	削減目標及び実績を示す資料		現場確認、実施状況チェック表
										または			
				<水準－2> ・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を行い再資源化に取組んでいること	必須	実施状況	している　していない	－		3	取組んでいる環境負荷低減活動の内容を示す資料（空調、照明、廃棄物の３項目）		
	環境マネジメントシステムの構築		①環境保全活動の改善に取組む仕組みを有している	<水準－1> ・環境マネジメントシステム　（ISO14001等）を有していること	－	実施状況	している　していない	－		5	登録書・認定書等のコピー		現場確認
										または			
				<水準－2> ・環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取組んでいること	必須	実施状況	している　していない	－		3	環境方針 環境保全に関する組織表		
	環境配慮製品の提供		①環境配慮製品の開発、製造やサービスに取組んでいる	<水準－1> ・環境配慮製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること	－	実施状況	している　していない	－		5	提供実績		現場確認
										または			
				<水準－2> ・環境配慮製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること	必須	実施状況	している　していない	－		3	評価基準の概要		
	環境情報の公開		①環境に関わる情報を公開している	・環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること	－	実施状況	している　していない	－		3	公開している環境方針等		現場確認、配布の場合は配布先リスト
	購入資機材への環境配慮		①環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている	・環境に配慮した資材や機械について購入方針を持って推進していること	必須	実施状況	している　していない	－		3	購入方針		現場確認
				・環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること	－	実施状況	している　していない	－		3	購入実績表		現場確認
	外部委託における環境配慮		①外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること	－	実施状況	している　していない	－		3	外部委託手順書		現場確認、外部委託リスト

事業者の取組みにおける達成点数の合計	合計点数	規定点数
		24

（1）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

様式－1

環境配慮型機器等一覧表　その1

【記入上の注意】
1. 記入して頂く機器は最大で3台までです。4台以上ある場合は代表的な機器を3台選んで記入して下さい。

区分	メーカー	型式コード	製品名	年式
環境配慮型フィルム現像システム				
VOC排出処理装置 【印刷工程】				
洗浄装置 【印刷工程】				
自動品質検査システム 【印刷工程】				
校正機・DDCP				
CCM				
VOC排出処理装置 【加工（ラミネート）工程】				
自動品質検査システム 【加工（ラミネート）工程】				

環境配慮型機器等一覧表　その2

【記入上の注意】
1. 記入して頂く環境配慮機器は最大で3台までです。4台以上ある場合は代表的な機器を3台選んで記入して下さい。
2. 環境配慮型印刷機、環境配慮型ラミネート機については、定義が決定した時点で運用を開始します。
　定義が未定の間に認定申請を行う場合は、「環境配慮型機器類一覧表　その2」は記入不要です。

区分	メーカー	型式コード	製品名	年式
環境配慮型印刷機				
環境配慮型ラミネート機				

様式－2

廃棄物等処理一覧表

【記入上の注意】
1.「実績の期間」は、本表に記載する廃棄物等処理実績の該当期間を記入して下さい。
2. 発生量等の実績は原則として直近1年間分の合計とします。ただし、新規申請の場合、直近3ヶ月分の合計でも構いません。
3.「発生量」は、有価物として売却したもの、廃棄物として業者に引き渡し、リサイクルや処分を行ったものの合計を記入して下さい。
4. 数字の整合に注意してください。「発生量」＝「売却・リサイクル量」＋「リサイクル・売却以外の処分量」となります。
5. 単位を必ず記入して下さい。

実績の期間	平成　　年　　月～平成　　年　　月

種類		発生量		売却・リサイクルした量					リサイクル・売却以外の処分量		リサイクル率
				引渡し量			リサイクル業者名	リサイクル内容			
		①	単位		②	単位	（主な企業1社記入）		③（＝①－②）	単位	②/①
定着廃液				銀回収							%
				その他							
製版フィルム				銀回収							%
				その他							
バラード											%
銅粉（彫刻法の削りカス）											%
廃フィルム　合計　（注1）											%
	印刷工程										%
	ラミネート工程										%
	スリット、製袋、抜き										%
廃溶剤　合計　（注1、注2）											%
	印刷工程										%
	ラミネート工程										%
廃樹脂　（注2）											%
包装資材（ダンボール、外装紙、巻き芯、プラキャップ等）											%

（注1）廃フィルム、廃溶剤は、原則として工程別に記入して下さい。工程別に把握できない場合のみ合計欄に記入して下さい。

（注2）本表における廃溶剤、廃樹脂の対象はリサイクルです。リユース分を含めず、最終的に排出される量をベースに発生量とリサイクル量をご記入下さい。

特記事項欄 （廃棄物を自社の焼却施設で処理しサーマルリサイクルしているなど、上記の表では記入できないケースや特記事項等があれば記入して下さい。）

様式－3

所有機器環境負荷確認表

【記入上の注意】
1. 貴工場が所有する印刷機、ラミネート機、スリット機、製袋機の環境負荷(カタログあるいは仕様書記載の値)を記入して下さい。
   電力(kW)…定格運転時における消費電力量
   騒音(dB)…定格運転時における騒音
   振動(dB)…定格運転時における振動
2. 所有する印刷機、ラミネート機、スリット機、製袋機がそれぞれ5台以下の場合は、全ての機械の値を記入して下さい。
3. 6台以上ある機器に関しては、代表的な機器5台の値を記入して下さい。

■印刷機

番号	メーカー	型番	電力kw	騒音dB	振動dB
1					
2					
3					
4					
5					

■ラミネート機

番号	メーカー	型番	電力kw	騒音dB	振動dB
1					
2					
3					
4					
5					

■スリット機

番号	メーカー	型番	電力kw	騒音dB	振動dB
1					
2					
3					
4					
5					

■製袋機

番号	メーカー	型番	電力kw	騒音dB	振動dB
1					
2					
3					
4					
5					

様式－4

グリーンプリンティング工場認定
遵法自己宣言書

弊工場は、グリーンプリンティング工場認定審査申請にあたり、環境保全に関する法規制、地域協定等を遵守していることを宣言いたします。

年　　月　　日

工場・事業所名

工場・事業所の
代表者氏名　　　　　　　　　　印

作成:HO／O／O
改定:HO／O／O

OO印刷△△工場　適用法規制一覧表

承認	作成
印	印

法規制			印刷に関連する主な規制対象項目	対応状況
区分		名称		
環境関連法規	環境全般	環境基本法	・全ての事業者(一般的責務)	
	公害防止組織	特定工場における公害防止組織の整備に関する法律	・特定工場(ばい煙発生施設、汚水等排出施設、騒音発生施設、振動発生施設等を設置する工場)	
	大気	大気汚染防止法	・施設(ばい煙発生施設(ボイラー等)、揮発性有機化合物排出施設(印刷機、コーター、ラミネーター)、特定施設(特定物質)) ・地域(K値規制、総量規制、特別排出基準) ・特定物質(28物質)、有害大気汚染物質(234物質)、優先取組物質(22物質) ・特定粉じん排出等作業(アスベスト)	
		自動車から排出される窒素酸化物及び粒子状物質の特定地域における総量の削減等に関する特別措	・窒素酸化物対策地域、粒子状物質対策地域	
	水質	水質汚濁防止法	・特定事業場(公共用水域への排出、地下浸透) ・特定施設(フィルム現像洗浄施設、印刷版現像洗浄施設、めっき施設等) ・排水量(生活環境項目、総量規制) ・地域(総量規制)	
		下水道法	・公共下水道への接続 ・特定施設(フィルム現像洗浄施設、印刷版現像洗浄施設、めっき施設、廃棄物焼却炉の排ガス洗浄施設、廃棄物焼却炉の湿式集じん施設等) ・汚水の量・質	
	騒音・振動	騒音規制法	・地域(都道府県条例で規定) ・特定施設(印刷機械、空気圧縮機及び送風機等)	
		振動規制法	・地域(都道府県条例で規定) ・特定施設(印刷機械、圧縮機等)	
	悪臭	悪臭防止法	・地域(都道府県条例で規定) ・特定悪臭物質(酢酸エチル、トルエン等22物質) ・悪臭原因物質	
	地盤沈下	工業用水法	・地域 ・井戸(工業用水)	
	土壌	土壌汚染対策法	・有害物質使用特定施設(フィルム現像洗浄施設、印刷版現像洗浄施設、めっき施設等)の廃止時	
	廃棄物・リサイクル	廃棄物の処理及び清掃に関する法律	・全ての事業者 ・廃棄物(産業廃棄物、特別管理産業廃棄物)の保管、運搬、処分(委託を含む)	
		容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律	・容器包装の製造	
	地球環境・温暖化・省エネ	エネルギーの使用の合理化に関する法律	・エネルギー使用量 ・貨物輸送量 ・建築物の新築・改築・修繕の規模	
		地球温暖化対策の推進に関する法律	・温室効果ガス(6ガス)の排出(エネルギー消費、廃棄物焼却、その他) ・エネルギー使用量(エネルギーの使用の合理化に関する法律に基づく第1種、2種エネルギー管理指定工場、特定荷主) ・従業員数	
	化学物質	特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律	・化学物質(第1種指定化学物質354物質、特定第1種指定化学物質12物質) ・化学物質取扱量 ・特別要件施設(廃棄物焼却炉、廃棄物焼却炉の排ガス洗浄施設、廃棄物焼却炉の湿式集じん施設	
		ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理に関する特別措置法	・PCB廃棄物(トランス、コンデンサ、蛍光灯安定器等)の保管	
	グリーン購入	国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律	・全ての事業者(一般的責務)	
	その他(　　　　)			
	その他(　　　　)			
安全・衛生、その他	建築物・立地	工場立地法	・工場の敷地面積 ・建築物の建築面積	
	安全・衛生	消防法	・防火対象物(工場、作業場、倉庫、営業事務所等) ・危険物の保管、貯蔵、取扱い ・従業員数等	
		労働安全衛生法ー有機溶剤中毒予防規制ー	・有機溶剤の取扱い等	
		労働安全衛生法ー特定化学物質等障害予防規則ー	・特定化学物質の取扱い等	
		毒物及び劇物取締法	・毒物・劇物の取扱い等	
	その他	消防法	・防火対象物(工場、作業場、倉庫、営業事務所等) ・危険物の保管、貯蔵、取扱い ・従業員数等	
地域条例		条例(都道府県・市区町村の環境条例)	ー	

対応状況の凡例
　O…規制に該当することから対応・取組みを行っている
　△…規制には該当しないが、自主的に対応・取組みを行っている
　×…規制に該当せず、対応・取組みを行っていない

グリーンプリンティング工場認定取得の手引き

１．申請・審査と登録の手順

（１）申請書様式等の送付申込み

グリーンプリンティング工場・事業所（以下「工場」と言う。）の認定を受けたい事業者の方は、日印産連グリーンプリンティング認定事務局（以下「認定事務局」と言う。）に申請書様式等の送付先をFAXまたはＥメールにてご連絡下さい。「グリーンプリンティング工場認定審査申請書」、「グリーンプリンティング工場認定評価表兼チェックシート」、「グリーンプリンティング工場認定申請用手引き」等申請に必要な書類一式をお送りします。日印産連ホームページからもダウンロードすることができます。

（２）申請書類の提出

認定・登録は工場単位となります。申請しようとする工場について、「グリーンプリンティング工場認定審査申請書」に所定の事項を記入し、「グリーンプリンティング工場認定評価表兼チェックシート」と「添付資料」を同封の上、認定事務局宛にご郵送下さい。認定基準に達しているか、記入漏れはないか、添付資料はそろっているかなど、申請書類を十分にご確認の上ご提出下さい。

＊同一工場に認定を受けようとする複数の印刷部門がある場合は、部門ごとにそれぞれ申請する必要があります。ただし、複数部門を同時期に申請されると認定申請料等の一部が免除されます。詳しくは認定事務局までお問い合せ下さい。

（３）認定申請料、審査料の支払い

申請書類提出から１週間以内に所定の認定申請料を認定事務局にお振り込み下さい。申請書類に不備がないか認定事務局にてチェックを行います。申請書類に不備がないことを確認した後、審査料をご請求しますので、指定期日までに指定口座にお振り込み下さい。なお、振り込まれた認定申請料、審査料はご返金できませんのでご注意下さい。

＊認定申請料、審査料は別表のとおりです。

（４）審査の開始

申請書審査及び現地審査を行うにあたり、認定審査員より審査開始のご連絡をいたします。その際、申請書類の内容のご確認、現地審査方法の打合せ等を行います。また、一定の要件を満たしている場合は、現地審査を免除する場合があります。

（５）是正処置

審査の結果、不適合事項（認定基準を満たしていない事項あるいはその可能性のある事項）があった場合は、是正すべき内容を「不適合事項指摘書兼是正処置報告書」をもってご連絡をいたしますので、是正処置を行った上、本報告書の該当箇所に記入し提出して下さい。提出期限は指摘日から起算して６ヶ月以内とします。

（６）審査結果の判定

審査については認定審査員が作成した「認定審査報告書」に基づき、グリーンプリンティング工場認定委員会（以下「認定委員会」と言う。）にて審議し判定いたします。認定の可否については、文書をもって通知いたします。また、認定委員会において不適合事項が指摘された場合、是正処置による対応を行っていただき、再審査となります。

なお、認定の可否は認定申請日から起算して最短で１ヶ月、最長４ヶ月程度となります（是正処置期間を除く）。

（７）認定登録料と認定登録

認定された工場には、認定登録料のご請求をいたします。指定期日までに指定口座にお振り込み下さい。振込を確認した後、認定を登録いたします。

＊認定登録料は別表のとおりです。

（８）認定証の発行

登録が完了した工場には、認定工場名、認定番号、認定日等を記した「グリーンプリンティング工場認定証」を発行します。認定証には、次のものを添付します。

① 認定プレート
② 認定マーク入りステッカー
③ 認定マークのサンプル及び使用規程等

（９）認定の公表

認定が登録された工場は、日印産連の機関誌、ホームページ等によりこれを公表します。公表の内容は次のとおりです。

① 事業者名、工場名、所在地
② 認定番号、認定日、認定有効期限日

２．認定の更新

（１）認定の有効期間

認定工場の認定の有効期間は認定日から起算して３年間とします。認定有効期限日の３ヶ月前までに、認定事務局から更新申請のご連絡をします。

（２）更新の申請・審査と登録

認定工場は認定の更新を行うため認定有効期限日の３ヶ月前から１ヶ月前までに更新申請を行わなければなりません。更新のための申請・審査と登録の手順は、「１．申請・審査と登録の手順」に準じます。ただし、認定申請料、認定登録料の支払いは免除いたします。

（３）更新時における暫定措置

認定有効期限日の１ヶ月前までに認定申請が行われ、更新認定の可否が決定するまでに認定有効期限日が過ぎた場合には、認定は継続しているものとみなします。また、更新審査時に不適合事項があった場合には、是正処置を行った上、「是正処置報告書」を指摘日から６ヶ月以内に提出して下さい。その場合も更新認定の可否が決定するまでは、認定は継続しているものとみなします。

３．認定辞退と認定取り消し

（１）認定の辞退

認定工場が何らかの事情で認定登録を辞退したい場合、または更新認定の申請を行わない場合には、認定事務局にその旨をご連絡下さい。その際、認定証、認定プレートを認定事務局に速やかに返還して下さい。

（２）認定の取り消し

次の場合、認定委員会に諮った上、認定の取り消し等の措置を行います。

① 申請内容に虚偽があり、認定基準を達成していない場合
② 認定基準の達成ができなくなった場合
③ 期限内に更新申請が行われなかった場合

認定を取り消された場合、認定証、認定プレートを認定事務局に速やかに返還して下さい。また、①の場合は日印産連ホームページ等でその旨を公表する場合があります。

（３）認定費用等の返金

上記（１）、（２）の場合、認定有効期間中であっても認定申請料、審査料、認定登録料の返金は行いません。

４．その他

（１）認定事務局等の守秘義務

本認定に当たり、認定事務局員、認定審査員及び認定委員は認定申請及び認定審査において知り得た情報について、守秘義務を負うものとします。

（２）現状報告と現地調査

認定事務局は認定制度の適正な運用を図るため、必要に応じて認定工場に対し認定に関する現状報告の提出要請、現地調査を行う場合があります。

（３）認定基準の見直し

日印産連「印刷サービス」グリーン基準、グリーンプリンティング認定基準は毎年見直しを図り、必要な場合には改定を行います。基準の改定を行う場合、告知後６ヶ月の期間を経て改定日といたします。改定日以降の申請については改定後の基準が適用されることとなります。認定取得後に改定が行われた場合、次回の更新時から改定後の基準が適用されます。

（４）会員脱退の場合の措置

日印産連会員団体に属する企業で認定後会員団体から脱退した場合は、審査料について会員外の審査料との差額をあらためて徴収させていただきます。ただし、その時点で認定を辞退した場合は、差額の徴収はいたしません。

＜別表＞

平成19年11月１日現在

グリーンプリンティング工場認定制度

認定申請･審査･登録に係る価格一覧表

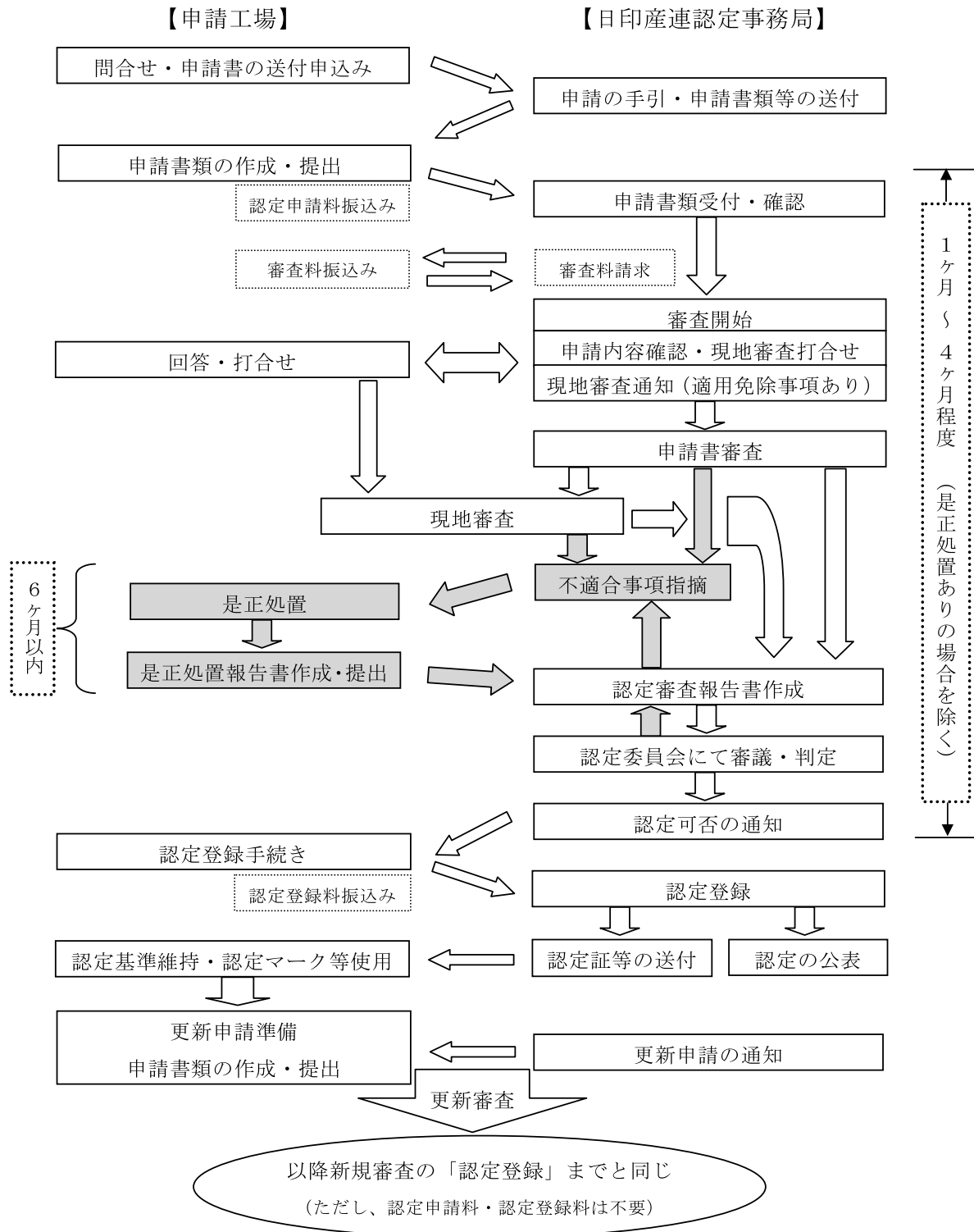
（単位：円）

従業員規模	会員企業			
	認定申請料	審査料	認定登録料	合計
９人以下	20,000	40,000	20,000	80,000
10～19人	20,000	80,000	20,000	120,000
20～29人	20,000	130,000	20,000	170,000
30～49人	20,000	180,000	20,000	220,000
50～99人	20,000	230,000	20,000	270,000
100～149人	20,000	280,000	20,000	320,000
150～199人	20,000	330,000	20,000	370,000
200～249人	20,000	380,000	20,000	420,000
250～299人	20,000	430,000	20,000	470,000
300人以上	20,000	480,000	20,000	520,000

従業員規模	一般企業（非会員）			
	認定申請料	審査料	認定登録料	合計
９人以下	20,000	80,000	40,000	140,000
10～19人	20,000	160,000	40,000	220,000
20～29人	20,000	260,000	40,000	320,000
30～49人	20,000	360,000	40,000	420,000
50～99人	20,000	460,000	40,000	520,000
100～149人	20,000	560,000	40,000	620,000
150～199人	20,000	660,000	40,000	720,000
200～249人	20,000	760,000	40,000	820,000
250～299人	20,000	860,000	40,000	920,000
300人以上	20,000	960,000	40,000	1,020,000

注1）　従業員規模の人数には、従業員のほか役員も含まれます。

注2）　会員企業とは、日本印刷産業連合会の会員団体傘下の会員企業を言います。

グリーンプリンティング工場申請から認定･登録までの流れ
【申請工場】
【日印産連認定事務局】
問合せ・申請書の送付申込み
申請の手引・申請書類等の送付
申請書類の作成・提出
認定申請料振込み
申請書類受付・確認
審査料振込み
審査料請求
審査開始
申請内容確認・現地審査打合せ
現地審査通知（適用免除事項あり）
回答・打合せ
申請書審査
現地審査
不適合事項指摘
是正処置
是正処置報告書作成･提出
６ヶ月以内
認定審査報告書作成
認定委員会にて審議・判定
認定可否の通知
１ヶ月～４ヶ月程度（是正処置ありの場合を除く）
認定登録手続き
認定登録料振込み
認定登録
認定証等の送付
認定の公表
認定基準維持・認定マーク等使用
更新申請準備
申請書類の作成・提出
更新申請の通知
更新審査
以降新規審査の「認定登録」までと同じ
（ただし、認定申請料・認定登録料は不要）

グリーンプリンティング工場認定規程　－グラビア印刷（軟包装）部門－

平成１９年１１月１日制定
社団法人日本印刷産業連合会

【目的】
第１条　本規程は、日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準に基づくグリーンプリンティング工場認定制度について定める。

【対象】
第２条　軟包装グラビア印刷物の製造に関連する営業・企画・デザイン、製版、印刷、加工等を行う工場・事業所（以下「工場」と言う。）を対象とする。
２．認定を受けようとする工場は、工場単位で認定を受けなければならない。

【認定申請方法】
第３条　認定を受けようとする工場は、次の書類（以下、「申請書類」という。）を社団法人日本印刷産業連合会グリーンプリンティング認定事務局（以下「認定事務局」という。）に提出しなければならない。
（１）　グリーンプリンティング工場認定審査申請書
（２）　グリーンプリンティング工場認定評価表兼チェックシート
（３）　グリーンプリンティング工場認定申請用添付書類
２．申請をするに当たっては、事前に公表されている基準に照らし合わせた自己評価を行い、基準に達成していることを十分に確認しておくこと。

【認定申請料、審査料及び認定登録料】
第４条　認定の申請を行う場合は、認定申請料を認定申請時に支払わなければならない。
２．認定の審査を受ける場合は、事前に審査料を支払わなければならない。審査料には、現地審査に係る旅費等全ての経費を含むものとする。
３．認定を受け登録しようとする場合は、事前に認定登録料を支払わなければならない。
４．認定申請料、認定登録料は定額とし、審査料は認定を受けた工場の従業員規模及び会員団体の会員・非会員別に定めるものとし、その額については別途定める。

【認定機関】
第５条　認定事務局は、認定決定機関としてグリーンプリンティング工場認定委員会（以下「認定委員会」という。）を設置する。
２．認定事務局は、グリーンプリンティング工場認定審査員（以下「認定審査員」という。）を任命し、認定審査の実務を委託できるものとする。認定審査員の任命に当たっては、認定事務局が推薦し、認定委員会が決定するものとする。
３．認定委員会及び認定審査員に関する規程は別途定める。

【認定審査及び認定】
第６条　認定審査は、申請書類に対する申請書審査と工場に対する現地審査を行う。ただし、一定の要件を満たしている場合は、現地審査を免除することができるものとする。
２．認定審査の実務は、別途定める認定基準書及び認定審査手引書に基づき、認定審査員が行い、この結果を認定審査報告書にまとめ認定委員会に提出するものとする。ただし、審査において不適合事項があればこれを申請工場に対し指摘し、是正を求めることができるものとする。
３．前項の不適合事項については、認定審査員は是正すべき内容を「不適合事項指摘書兼是正処置報告書」をもって通知し、認定を受けようとする工場は指摘日から６ヶ月以内に是正処置について認定審査員に対し同報告書を提出しなければならない。

４．認定委員会は前２項の認定審査報告書及び不適合事項指摘書兼是正処置報告書に基づき、適正と認めた工場に対し認定を行う。
５．認定委員会にて認定を認められた日をもって、認定日とする。

【認定の登録】
第７条　認定事務局は認定の可否について申請工場に対し速やかに通知を行うものとする。これを受け認定工場は認定登録の手続きを行うものとする。

【認定証の発行】
第８条　認定事務局は、認定登録が完了した工場に対し、認定工場名、認定番号、認定日等を記した認定証を発行する。
２．認定証には、次のものを添付する。
（１）　認定プレート
（２）　認定マーク入りステッカー
（３）　認定マークのサンプル及び使用規程

【認定の公表】
第９条　認定事務局は認定された工場を公表する。公表する内容は次のとおり。
（１）　事業者名、工場名、所在地
（２）　認定番号、認定日、認定有効期限日

【認定マーク】
第10条　認定工場は、認定マークの取扱について別途規程に従うものとする。

【認定の有効期間】
第11条　認定工場の認定の有効期間は認定日から３年間とする。

【認定の更新】
第12条　認定工場の認定有効期限が切れる場合は、認定工場は認定有効期限日の３ヶ月前から１ヶ月前までの間に認定の更新を行うため認定申請をしなければならない。
２．認定事務局は、認定有効期限３ヶ月前までに認定工場に対しその旨の通知を行うものとする。
３．更新時における申請方法、認定方法は、第３条から第６条までを準用する。ただし、　認定申請料、認定登録料は徴収しない。
４．更新認定日は、更新前の認定有効期限日の翌日とする。

【認定の更新における暫定措置】
第13条　認定工場が前条第１項に基づき認定申請を行い、更新認定の可否が決定するまでに認定有効期限日が過ぎた場合には、認定は継続しているものとみなす。また是正処置を行った場合も同様の措置を行う。
２．前項の措置を行った場合、更新認定日は前条第４項の日に遡るものとする。

【認定の取り消し】
第14条　認定工場が何らかの事情で認定登録を辞退した場合はその時点で認定を取り消す。また、認定の更新を行わなかった場合には認定有効期限日をもって認定を取り消す。
２．認定決定後、申請内容に虚偽があったことが明らかになった場合は、判明した時点で認定日に遡り認定を取り消す。その場合、取り消した旨を公表する。
３．認定項目の達成ができなくなった場合は認定を取り消す。
４．認定有効期間内に取消があった場合にも、認定申請料、審査料・認定登録料の返還は行わない。
５．認定を取り消された工場は、認定証、認定プレートを認定事務局に速やかに返還しなければならない。

【認定事務局等の守秘義務】

第15条　本認定に当たり、認定事務局員、認定審査員及び認定委員は、認定申請及び認定審査において知り得た情報について、守秘義務を負うものとする。

【基準等の見直し】

第16条　グリーン基準並びに認定基準は毎年見直しを図り、必要な場合は改定するものとする。

2．認定基準の改定については、グリーン購入検討会で原案を作成の上、認定委員会で審議、承認を行うものとする。

3．見直しの際にはグリーン購入法等その他の基準との整合性を十分に図るものとする。

4．基準等の改定に際しては、告知後６ヶ月の期間を経て改定日とする。

5．改定後の基準については、改定日以降の認定申請から適用するものとする。ただし、更新認定においては、更新認定日が改定日以降となる場合に適用する。

【現状報告と現地調査】

第17条　認定事務局は認定制度の適正な運用を図るため、認定工場に対し必要に応じて認定に関連する現状報告の提出または認定工場の現地調査を行うことができるものとする。

【会員脱退の場合の特例措置】

第18条　会員団体に属する事業所が、認定取得後当該団体を脱退した場合は、会員外の審査料・認定登録料との差額を徴収する。ただし、脱退時に認定を辞退した場合はこの限りではない。

2．前項の団体脱退の場合の措置については、認定・登録を受けた時点において、認定工場は了承したものとみなす。

【認定制度の周知】

第19条　日印産連は、認定工場が環境経営に積極的な企業として、付加価値の向上も含め社会的評価が高まるよう、国、民間団体、クライアント等に対し積極的周知を行うものとする。

【会員団体の役割】

第20条　会員団体は本認定制度が十分に活用されるように、会員企業への周知に努めることとする。

2．会員団体は、団体に所属する認定工場の状況について常に留意することとし、団体を脱退した場合等には、速やかに認定事務局に報告するものとする。

3．会員団体は、団体に所属する認定工場の従業員数の確認を行うものとする。

4．以上の役割に対し、別途規程に基づき認定事務局から当該団体に対し手数料を支払うものとする。

【疑義への対応】

第21条　本規程の内容に疑義が生じた場合は、関係者間の協議の上決定する。

【改定】

第22条　本規程の改定は、認定委員会の議を経て、理事会の承認を得て行うものとする。

付則

1．本規程は、平成１９年１１月１日から発効する。

環 境 委 員 会

委員長		田口　薫	全国グラビア協同組合連合会【大日本パックェージ㈱・社長】
		中田久士	印刷工業会【成旺印刷㈱・社長】
		古川　峻	印刷工業会【ライト印刷㈱・社長】
		山岡景仁	全日本印刷工業組合連合会【三美印刷㈱・社長】
		中川顕一	全日本印刷工業組合連合会【㈱クリエィティブファイブ・社長】
		河合信利	日本フォーム印刷工業組合連合会【小林クリエイト㈱・取締役執行役員】
		菅野　潔	(社)日本グラフィックサービス工業会【㈱興栄社・社長】
		永井　徹	日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会【㈱ナガイアルテス・会長】
		小島　勲	全日本製本工業組合連合会【㈱新英紙工所・社長】
		深澤　勇	全日本シ―ル印刷協同組合連合会【㈱信陽堂・社長】
		吉田　弘	全日本スクリーン印刷協同組合連合会【㈱吉田製作所・社長】
		倉橋　豊	全日本光沢化工紙協同組合連合会【東亜化学工業㈱・社長】

グリーン購入検討会及びグラビアWG

委員長	○	佐々木　毅	全日本印刷工業組合連合会【㈱光文社・社長】
専門委員	○	寺田勝昭	グリーンプリンティング工場認定審査員【P＆Eマネジメント・代表】
専門委員	○	須田治樹	グリーンプリンティング工場認定審査員
	○	千本雅士	印刷工業会【大日本印刷㈱・環境安全部シニアエキスパート】
	○	北嶋信幸	印刷工業会【凸版印刷㈱・エコロジーセンター部長】
	○	本田城二	印刷工業会【共同印刷㈱・環境管理部部長】
		三枝栄一	日本フォーム印刷工業組合連合会【小林クリエイト㈱・コーポレート企画部CSR推進グループ部長】
		菅野　潔	(社)日本グラフィックサービス工業会【㈱興栄社・社長】
		大内靖之	日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会【㈱グラフィカ大内・社長】
		上田純一郎	日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会【㈱上田写真製版所・社長】
		小島　勲	全日本製本工業組合連合会【㈱新英紙工所・社長】
		渡邉正一	全日本シ―ル印刷協同組合連合会【トーワタックス・社長】
		田中　祐	全日本シ―ル印刷協同組合連合会【山王テクノアーツ㈱・社長】
	○	赤穂昌之	全国グラビア協同組合連合会【㈱日商グラビア・社長】
	○	安永研二	全国グラビア協同組合連合会【東包印刷㈱・社長】
	△	田口　薫	全国グラビア協同組合連合会【大日本パックェージ㈱・社長】
	△	藤野和夫	全国グラビア協同組合連合会【全国グラビア協同組合連合会・専務理事】
		吉田　弘	全日本スクリーン印刷協同組合連合会【㈱吉田製作所・社長】
		倉橋　豊	全日本光沢化工紙協同組合連合会【東亜化学工業㈱・社長】
		小原　隆	全日本光沢化工紙協同組合連合会【㈱大和紙工業・社長】

（○＝WGを兼務　△＝WGのみ）

（順不同・敬称略）